

МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Командування Сил
логістики Збройних Сил України
полковник



Сергій БУЛАВКО

“25” 10 2022 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

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



Михайло ОЛЕГ

“28” 10 2022 р.

СУМКА-ПІДСУМОК БОЙОВА – Р

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ
МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ
НА ПРЕДМЕТІ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

ТС A01XJ.22696-333:2022 (01)

Введено вперше

Дата надання чинності 28.10.2022

Центральне управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України		
Зареєстровано «28» 10	2022 р.	
за № МО/ 000453	/ТС/РЗ	

ПОГОДЖЕНО

в частині приймального контролю
Начальник Центрального
управління контролю якості
полковник

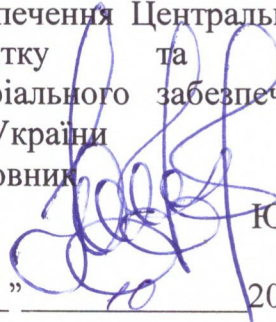


Олександр ФИДИНА

“24” 10 2022 р.

РОЗРОБЛЕНО

Виконуючий обов'язки начальника
управління розвитку речового
забезпечення Центрального управління
розвитку та супроводження
матеріального забезпечення Збройних
Сил України
полковник



Юліан ЖИГАДЛО

“21” 10 2022 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.

Розробники технічних умов “Сумка-підсумок бойова – Р – СПБ – Р” ТУ У 15.1-00034022-158:2016 (сповіщення про зміни №1). **О. Головкова** (керівник розробки), **А. Малій** (перевірила).

Перегляд здійснили: **В. Білан** (керівник перегляду), **А. Остаповський** (здійснив перегляд), **Л. Шапіна** (перевірила в частині 3.1.1.) **А. Ярошно** (перевірив в частині правильності застосування стандартів).

II. Назва та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

Технічна специфікація Міністерства оборони України “Сумка підсумок бойова – Р” ТС А01ХJ.22696-333:2022 (01)”.
 Де “Х” – вид предмету відповідно до пункту 3.1.3 цієї технічної специфікації Міністерства оборони України.

III. Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Сумка підсумок бойова – Р, Вид – Х, ТС А01ХJ.22696-333:2022 (01)”.
 Де “Х” – вид предмету відповідно до пункту 3.1.3 цієї технічної специфікації Міністерства оборони України.

IV. Затверджено “28” 10 2022 року.

Введено в дію “28” 10 2022 року.

Строк зберігання – постійно.

V. Код предмета закупівлі за:

ВІПР 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.....	13
3.3. Правила приймання.....	13
3.4. Методи контролю за якістю.....	13
3.5. Умови транспортування та зберігання.....	13
3.6. Гарантії постачальника (виробника).....	14
Додаток 1 – Схематичне зображення предмета.....	15
Додаток 2 – Лінійні виміри предмета	16
Додаток 3 – Класифікація строчок предмета	21
Додаток 4 – Вимірювання спектрального коефіцієнту відбиття.....	24

ВСТУП

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

Предмет використовується для зберігання та транспортування засобів радіозв'язку військовослужбовцями Збройних Сил України, інших військових формувань, правоохоронних органів, як у складі комплекту індивідуального оснащення, так і окремо від інших елементів оснащення.

1. НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

Познака 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
ДСТУ 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон
ДСТУ 2038-92	Стрічки і тасьми ремінні. Загальні технічні умови
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)

Познака документа	Назва
ДСТУ ISO 105-D01:2004	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 размеров
ГОСТ 16218.5-93	Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения разрывной нагрузки и разрывного удлинения при растяжении
ТС А01ХJ.06908-098:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Тканина поліамідна”
ТСА01ХJ.32412-093:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Застібка текстильна”
ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Нитки швейні”

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

За конструкцією предмет є сумкою з одним основним відділенням (рис. Д1.1 додатка 1).

Виріб складається з основної суцільновикроєної деталі (передня, задня та нижня панелі), яка складається з двох шарів матеріалу (зовнішня, внутрішня частини) зшитих між собою.

Передня і задня панелі та фіксатори підсилені термопластичним матеріалом який розташований між шарами основного матеріалу, товщиною $(1,2 \pm 0,2)$ мм.

Нижня панель підсилена текстильною тасьмою складеної вдвоє, яка виходить на зовні та формує бокові панелі.

На зовнішню частину передньої панелі зверху по центру настрочено текстильну застібку "петлі" шириною (50 ± 2) мм, довжиною (50 ± 2) мм. Для утримання еластичного шнура на зовнішню частину передньої панелі на відстані (50 ± 2) мм від верхнього краю настрочується, зигзагоподібними строчками шириною (3 ± 1) мм, текстильна тасьма шириною 25 мм, довжиною (23 ± 2) мм (див. додатку 2).

На зовнішній частині задньої панелі розміщені два фіксатори та дві чарунки 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). Фіксатори, довжиною (145 ± 3) мм, вшиваються в шов зшивання внутрішньої та зовнішньої частини задньої панелі по верхньому зрізу. В місці вшивання фіксаторів по верху зовнішньої частини задньої панелі прокладаються зигзагоподібні строчки шириною (3 ± 1) мм, що виконують функцію закріпок.

Для формування фіксаторів, текстильна тасьма шириною 25 мм яка складається у два шари, а між ними додається шар з термопластичного матеріалу, довжиною (45 ± 3) мм що підсилює жорсткість конструкції. На кінцях фіксаторів та внизу зовнішньої частини задньої панелі, співвісно розміщені металеві застібки типу "кнопка" (див. додатка 2).

Для формування чарунок використовуються текстильні тасьми шириною (25 ± 2) мм, розташовані горизонтально на відстані (25 ± 2) мм від верхнього краю задньої панелі та (25 ± 2) мм одна від одної, які настрочуються вздовж бокових швів задньої панелі зигзагоподібними строчками шириною (3 ± 1) мм (рис. Д 2.3 додатка 2).

Текстильна тасьма шириною (40 ± 2) мм, що використовується для

підсилення нижньої та формування бокових панелей, складається вдвоє та з'єднується між собою швом на відстані від краю (2 ± 1) мм. По верхньому краю бокових панелей прокладається оздоблювальна строчка на відстані (15 ± 2) мм від згину та утворюється отвір для протягування еластичного шнура (рис. Д 2.3 додатка 2).

Для фіксації та утримання засобів радіозв'язку еластичний шнур протягується: під текстильну тасьму на зовнішній частині передньої панелі, через утворені на бокових панелях отвори, під верхню чарунку зовнішньої частини задньої панелі (попередньо два кінці з'єднуються вузлом) та шнура тасьми зав'язуються вузлом та фіксуються всередині петлі хлястика (рис. Д 2.1, додатка 2).

Хлястик довжиною (65 ± 3) мм виготовляється із текстильної тасьми, шириною (25 ± 2) мм складеної вдвоє, утворюючи замкнуту петлю.

На відстані (17 ± 2) мм від верхнього краю хлястика прокладається оздоблююча строчка. З внутрішньої сторони хлястика настроєно текстильну застібку "гачки" шириною 25 мм, довжиною (50 ± 2) мм.

На відстані (25 ± 2) мм від низу хлястика до центру кнопки, розміщена металева застібка типу "кнопка".

3.1.2. Зовнішній вигляд

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

3.1.3 Види предмета

Предмет виготовляється в п'яти видах зазначених у таблиці 1.

Таблиця 1 – Види предметів

№ з/п	Види предмета	Умовна назва кольору
1.	Вид 1	Coyote
2.	Вид 2	Olive green
3.	Вид 3	Black
4.	Вид 4	Blue Angels
5.	Вид 5	MM-14
Примітка 1. Відхилення кольорів дозволяються лише за погодженням із замовником. Примітка 2. Предмети інших кольорів можуть виготовлятися за вимогою замовника. Примітка 3. Відповідність кольору матеріалу визначається згідно із затвердженими зразками кольорів та колориметричних характеристик.		

3.1.4. Лінійні виміри

3.1.4.1. Лінійні виміри предмета наведені у додатку 2. Допустимі відхилення лінійних вимірів ± 2 мм.

3.1.5. Вимоги до матеріалів

3.1.5.1. Перелік матеріалів та вимоги до якості матеріалів наведені в таблиці 2.

Таблиця 2 – Перелік матеріалів та вимоги до якості матеріалів

№ з/п	Назва матеріалу та фурнітури	Нормативна документація
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.	Застібка-кнопка	Підпункт 3.1.5.5 цієї ТС Міноборони
5.	Шнур еластичний	Підпункт 3.1.5.6 цієї ТС Міноборони
6.	Нитки швейні	Підпункт 3.1.5.7 цієї ТС Міноборони

3.1.5.2. Для виготовлення предмета використовується тканина поліамідна Тип 1, яка повинна відповідати вимогам технічної специфікації Міністерства оборони України “Тканина поліамідна” ТС А01ХЈ.06908-098:2018 (01).

3.1.5.3. Тасьма текстильна повинна відповідати показникам якості, наведеним у таблиці 3. Для запобігання осипання по краям зрізу тасьми текстильної обробляються термічним способом.

Таблиця 3 – Показники якості тасьми текстильної

Найменування показника та одиниця вимірювання	Допустиме значення		Метод вимірювання
1	2		3
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	5000	ГОСТ 16218.5
Стійкість матеріалу до стирання, не менше, цикл	-	80000	ДСТУ ISO 12947-2
Стійкість фарбування, бали:	4/4		ДСТУ ISO 105-C06
до прання при температурі 40 С°, не менше			
до хімічної чистки, не менше			
до мокрого тертя, не менше	4		ДСТУ ISO 105-D01
до сухого 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, петлі (50 ± 2) мм та гачки (25 ± 2) мм.

3.1.5.5. Застібки-кнопки з кольорового металу кільцевого типу (“О” – подібні), що використовуються у предметі, мають фарбування без глянцевого блиску в кольоровій гамі основного матеріалу, повинні відповідати показникам наведеним у таблиці 4.

Таблиця 4 – Показники якості застібки кнопки

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

* Допустима похибка за основними розмірами 5%

3.1.5.6. Шнур еластичний кольору, який гармонує з кольором основного матеріалу, діаметром (4 ± 1) мм.

3.1.5.7. 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 технічної специфікації Міністерства оборони України “Нитки швейні” ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01) не перевіряти до дії поту.

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

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

3.1.5.10. За згодою розробника, під час виготовлення предмета допускається застосування інших матеріалів, за якістю не нижче наведених у цій ТС Міноборони.

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

3.1.5.12. У разі відсутності акредитованої лабораторії на технічну

компетентність та незалежність на запропоновані вимоги та методи перевірки вказані в додатку 4 ТС Міноборони, дозволяється проводити випробування за визначеними показниками, незалежними акредитованими лабораторіями, лабораторіям на технічну компетентність та незалежність поза галуззю акредитації, за умови наявності необхідних засобів вимірювальної техніки та обладнання.

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. Шви зшивання, настрочування та оздоблювальні строчки виконують однолінійною двохнитковою прямою човниковою строчкою (код стібка 301 згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916) додаток 3.

3.1.6.3. У готових предметах кінці ниток оброблюють термічним способом.

3.1.6.4. 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.

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

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

3.1.6.7. Під час узгодження з розробником допускається змінювати методи обробки без зміни конструкції предмета.

3.1.7. Вимоги до маркування

3.1.7.1. Маркування предмета повинно відповідати вимогам цієї ТС Міноборони.

3.1.7.2. Для маркування готового предмета повинні застосовуватися:
етикетка предмета;
пакувальний лист (для групи предметів, спакованих у споживчу тару).

3.1.7.3. Етикетка предмета містить таку інформацію:
аббревіатура назви предмета – СПБ – Р;

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

Примітка. За згодою постачальника та замовника маркування може доповнюватися додатковою інформацією про предмет.

3.1.7.4. Етикетка предмета кольору, який гармонує з кольором основного матеріалу предмета або білого кольору. Написи на етикетці повинні бути чорного кольору (на етикетці чорного кольору написи білого кольору). Інформація, що міститься на етикетці предмета, повинна легко читатись протягом усього строку експлуатації предмета. Етикетка повинна бути виготовлена зі стійкого до зносу поліестерового або поліамідного матеріалу з поверхневою щільністю не менше ніж 50 г/м². Етикетка предмета в готовому вигляді має розміри (35 ± 3) мм на (20 ± 3) мм.

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

назва предмета;
 сировинний склад;
 емблема Збройних Сил України;
 кількість предметів в упаковці;
 номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.рррр);
 номер партії;
 дата виготовлення у форматі – мм.рррр (мм – номер місяця, рррр – рік);
 назва виробника, країна виробництва;
 назва постачальника, країна виробництва (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);
 напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”.

3.1.7.6. Місце нашивання етикетки предмета наведено на рис Д2.3 додатка 2.

3.1.7.7. Знаки маркування повинні бути чіткими, незмивними та такими, що не змінюють колір в умовах експлуатації.

3.1.7.8. Інформація на етикетках та у пакувальному листі повинна бути надрукована державною мовою.

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 100 одиниць повинна пакування в поліпропіленовий або текстильний мішок. На кожен мішок кріпиться (приклеюється, або в інший спосіб) 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.

За погодженням із органом військового управління, який уповноважений на здійснення контролю за якістю речового майна, що постачається централізовано для потреб Збройних Сил України дозволяється здійснювати перевірку відповідності предмета вимогам цієї ТС Міноборони у випробувальних лабораторіях, акредитованих на технічну компетентність та незалежність, за зіставними (аналогічними) методиками контролю якості предмета, передбаченими в національних або міжнародних стандартах, за умови, що встановлені результати будуть зазначені у визначених цієї 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%, 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)

Виробник (постачальник) гарантує відповідність якості предмета вимогам цієї ТС Міноборони за умови дотримання правил транспортування та зберігання протягом п'яти років з дати випуску продукції.

За згодою виробника (постачальника) та замовника можлива зміна правил обчислювання гарантійних строків у договорі про закупівлю.

Схематичне зображення предмета

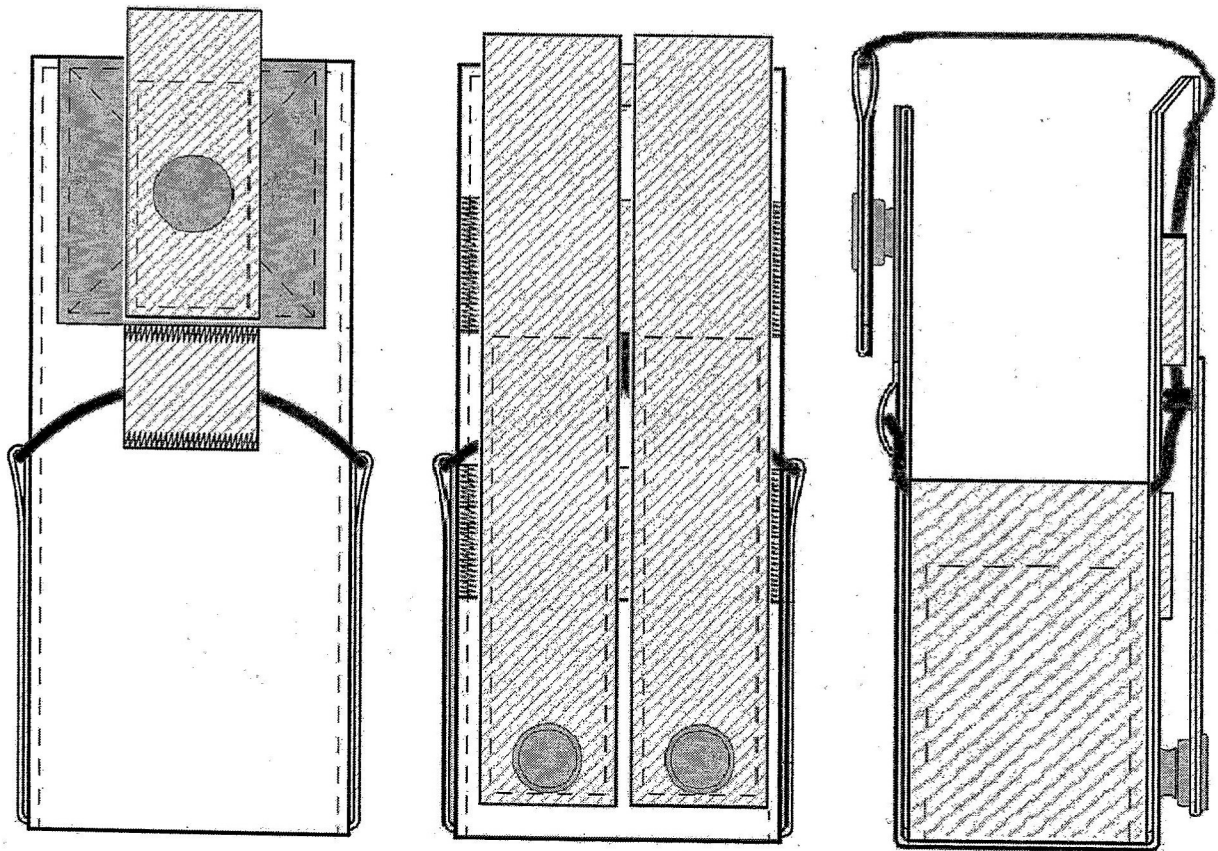


Рисунок Д1.1 – Схематичне зображення предмета

Лінійні виміри предмета

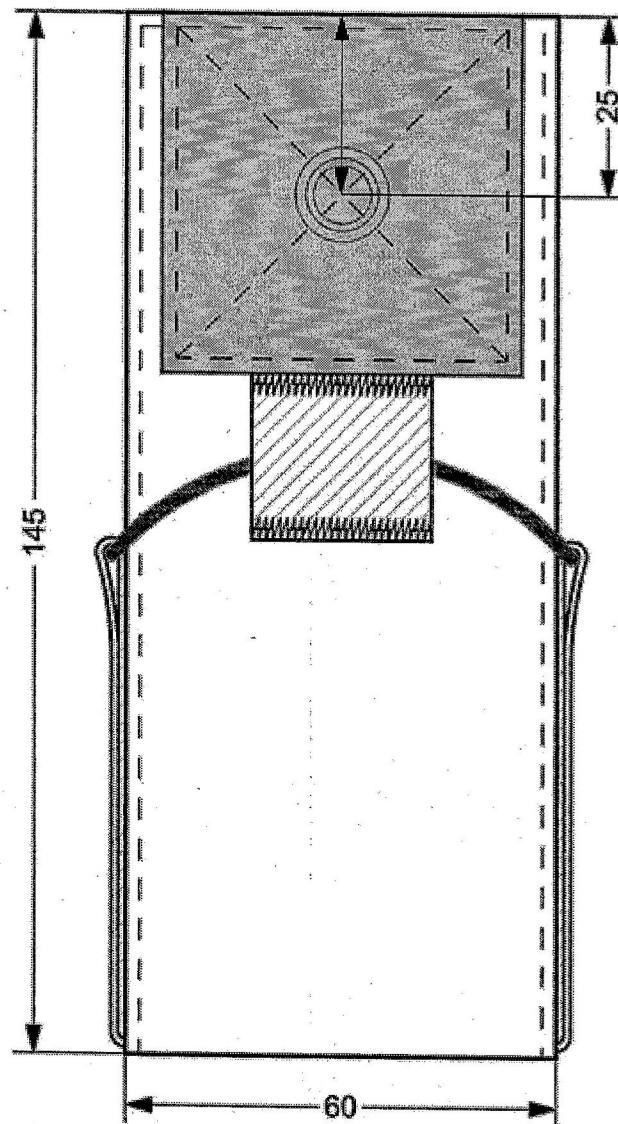


Рисунок Д2.1 – Схематичне зображення предмета із позначенням лінійних вимірів (вигляд спереду) в мм

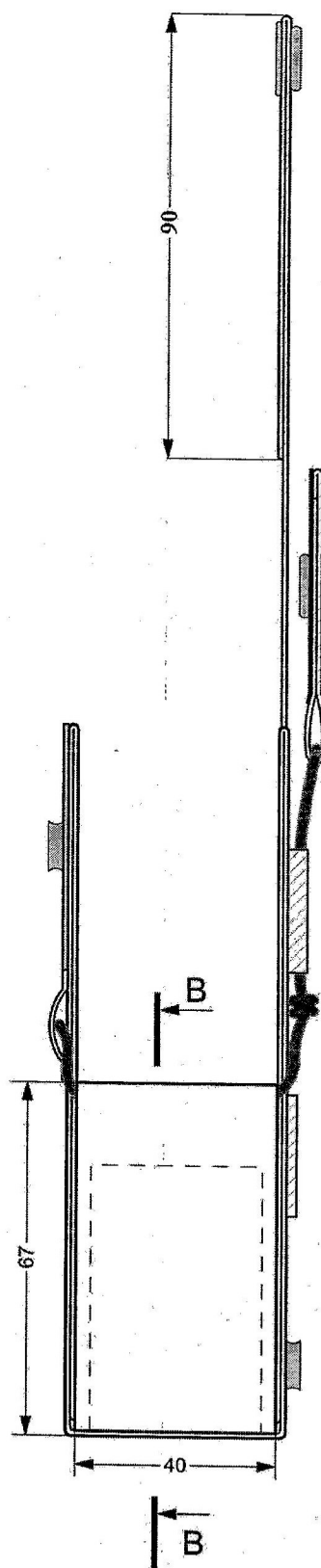


Рисунок Д2.2 – Схематичне зображення предмета із позначенням лінійних вимірів (вигляд збоку) в мм

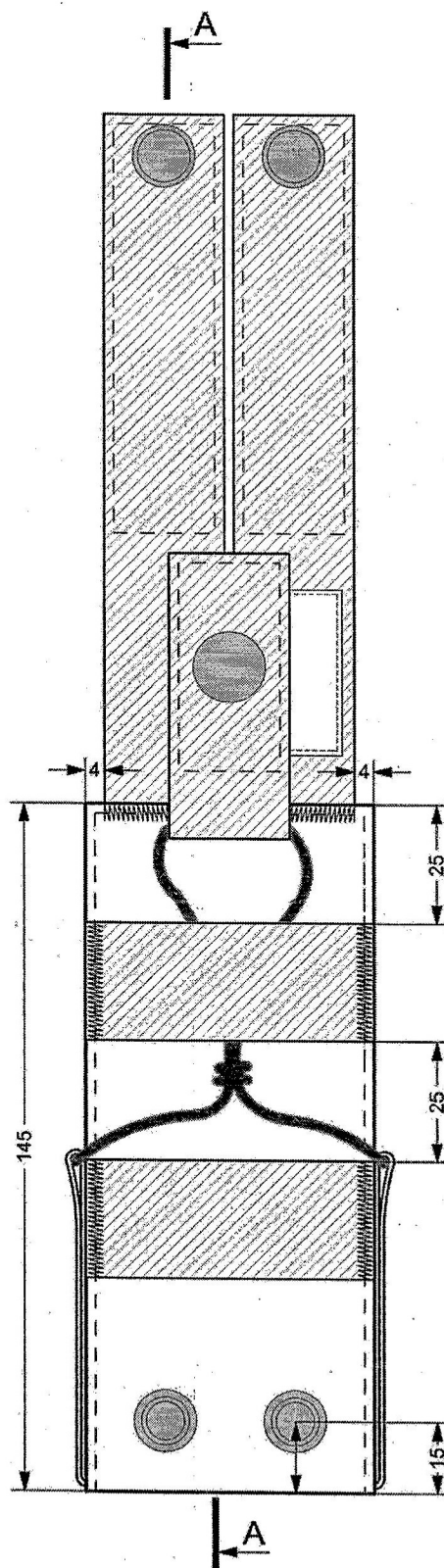


Рисунок Д2.3 – Схематичне зображення предмета із позначенням лінійних вимірів (вигляд ззаду) в мм

A technical drawing of a vertical assembly, possibly a mechanical or electrical component. The drawing shows a central vertical shaft or tube with various components attached. The components are labeled with circled numbers 1 through 16. The assembly is symmetrical about a central vertical axis. At the top, there is a component labeled 9. Below it, a component labeled 13 is shown. Further down, a component labeled 4 is visible. A component labeled 10 is shown on the right side. Below that, a component labeled 8 is shown. A component labeled 9 is shown on the right side. A component labeled 5 is shown on the right side. A component labeled 1.3 is shown on the right side. A component labeled 1.4 is shown on the left side. A component labeled 12 is shown on the left side. A component labeled 1.2 is shown on the left side. A component labeled 3 is shown on the left side. A component labeled 7 is shown on the left side. A component labeled 1 is shown on the left side. A component labeled 11 is shown on the left side. A component labeled 1.1 is shown on the left side. A component labeled 1.6 is shown at the bottom. A component labeled 1.5 is shown at the bottom. A component labeled 2 is shown on the right side. The drawing is a line drawing with no shading.

19

В-В

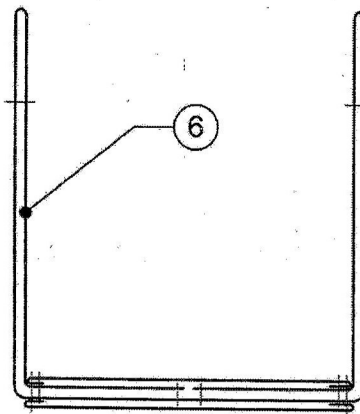


Рисунок Д2.5 – Позначення деталей предмета (переріз В)

Специфікація деталей предмета

Таблиця Д2.1 – Специфікація деталей предмета

Позначення	Назва деталі
1	Основна деталь
1.1	Передня зовнішня панель
1.2	Передня внутрішня панель
1.3	Задня зовнішня панель
1.4	Задня внутрішня панель
1.5	Нижня зовнішня панель
1.6	Нижня внутрішня панель
2	Тасьма текстильна (25 мм) для утворення чарунок на задній панелі
3	Тасьма текстильна (25 мм) для утворення чарунки передній панелі
4	Тасьма текстильна (25 мм) для фіксаторів
5	Тасьма текстильна (25 мм) для хлястика
6	Тасьма текстильна (40 мм), що формує бокові та нижню панель
7	Текстильна застібка “петлі” шириною 50 мм., довжиною 50 мм.
8	Текстильна застібка “гачки” шириною 25мм., довжиною 50 мм.
9	Застібка “кнопка”
10	Етикетка виробу
11	Термопластична пластина передньої панелі
12	Термопластична пластина задньої панелі
13	Термопластична пластина фіксатора
* Також у предметі використовується еластичний шнур	

Класифікація строчок предмета

Таблиця ДЗ.1 – Строчки предмета згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916

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

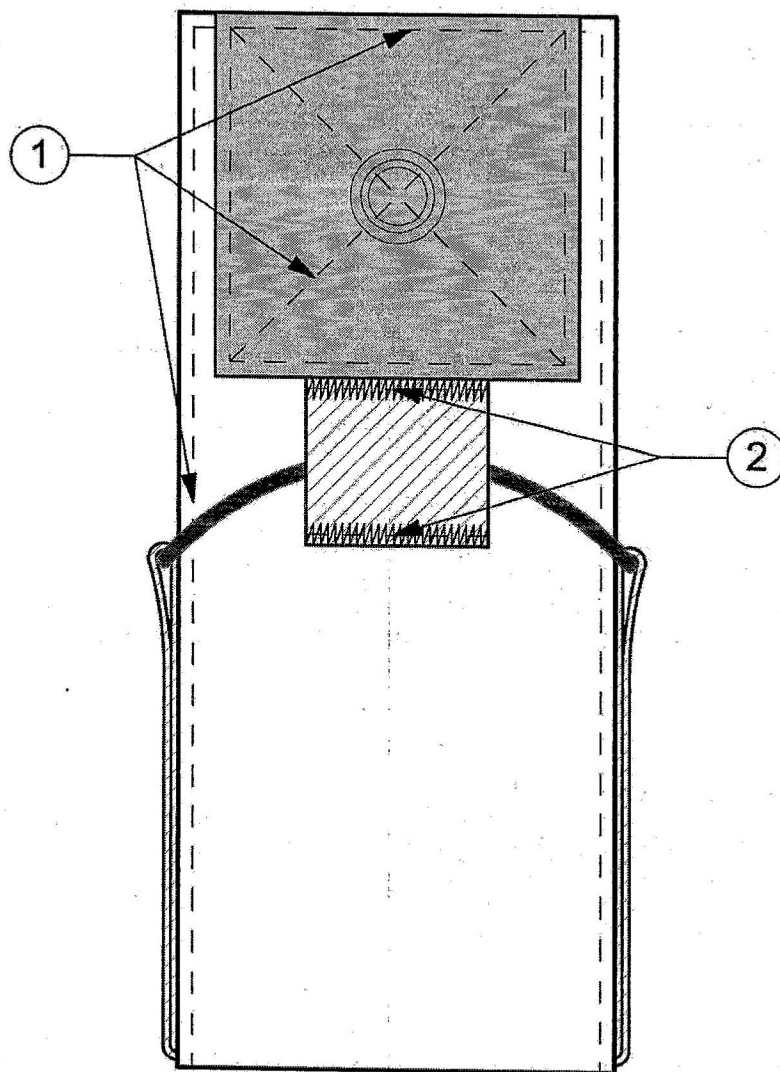


Рисунок ДЗ.1 — Позначення строчок предмета (вигляд спереду)

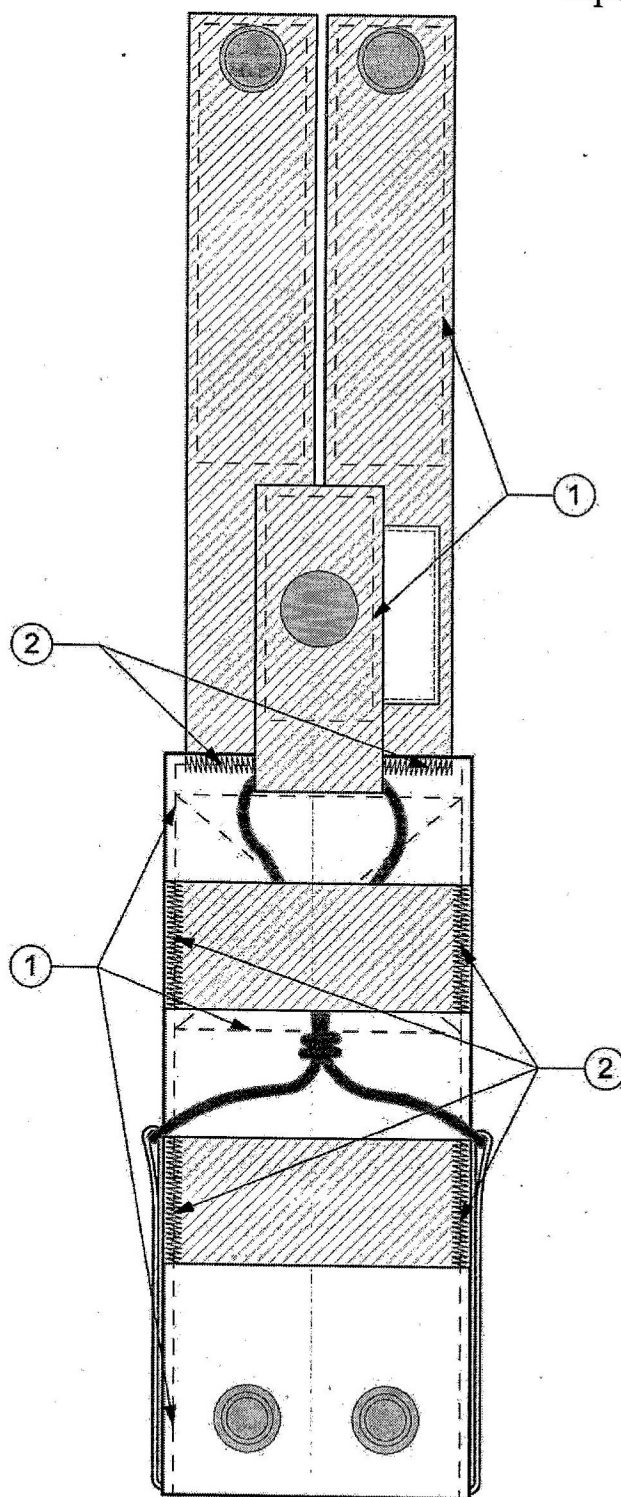


Рисунок Д3.2 — Позначення строчок предмета (вигляд ззаду)

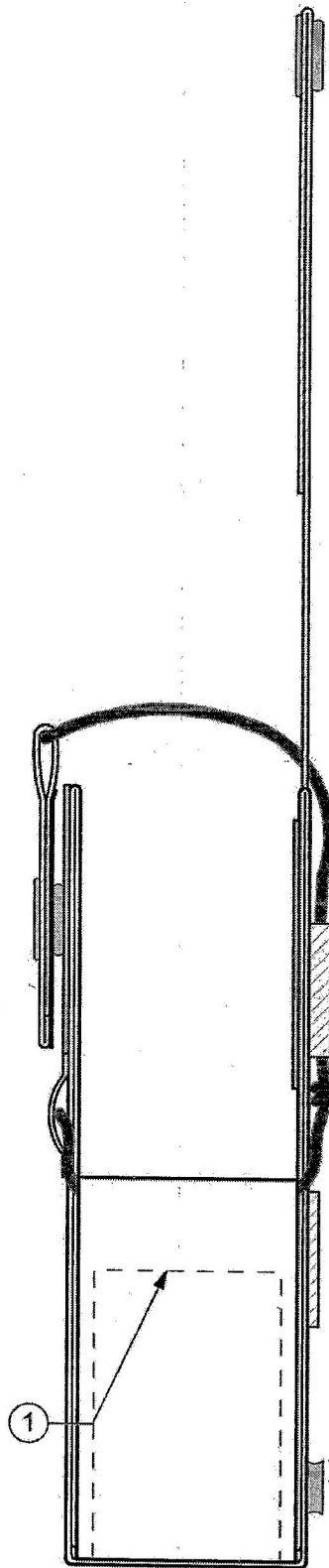


Рисунок Д3.3 — Позначення строчок предмета (вигляд збоку)

Вимірювання спектрального коефіцієнту відбиття**Таблиця Д4.1 – Спектральний коефіцієнт відбиття для основного матеріалу предмета, 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 Д4.2 – Спектральний коефіцієнт відбиття для основного матеріалу предмета ММ – 14

ММ-14					
Усереднене значення спектрального коефіцієнта відбиття, %					
Довжина хвилі, нм	Темний	Темно - зелений	Сіро - зелений	Світло – зелений	Світлий
600	7,1	8,8	14,8	18,9	28,9
620	7,9	9,9	16,7	21,2	31,7
640	8,6	10,9	18,7	23,7	34,7
660	11,4	14,4	24,1	29,6	41,0
680	19,9	24,1	36,5	42,2	52,9
700	35,2	39,3	52,5	57,3	65,2
720	47,4	50,5	62,6	66,1	71,5
740	52,0	55,1	66,1	69,0	73,6
760	53,8	57,2	67,3	70,2	74,5
780	54,5	58,4	68,0	70,9	75,2
800	53,0	57,5	67,2	70,3	74,9
820	51,7	56,7	66,4	69,9	74,8
840	52,0	57,1	66,6	70,1	74,9
860	53,5	58,9	67,9	71,3	75,7

Примітка: Границі абсолютної похибки вимірювання спектральних коефіцієнтів відбиття $\pm (0,5 - 1,2) \%$.

Таблиця Д4.3 – Спектральний коефіцієнт відбиття для тасьми текстильної ММ – 14

Тасьма текстильна ММ-14				
Значення спектрального коефіцієнта відбиття в діапазоні від 600 нм до 860 нм, %				
Довжина хвилі, нм	ширина 25 мм		ширина 50 мм	
	мінімальне виміряне значення, %	максимальне виміряне значення, %	мінімальне виміряне значення, %	максимальне виміряне значення, %
600	17,6	24,3	11,3	26,3
620	17,7	24,4	11,3	26,5
640	17,8	24,6	11,2	26,5
660	17,8	24,6	11,3	26,6
680	17,9	24,5	11,5	26,7
700	18,0	24,5	11,7	26,8
720	18,0	24,5	11,8	26,9
740	18,1	24,5	11,9	27,0
760	18,2	24,6	12,2	27,2
780	18,2	24,6	12,3	27,3
800	18,3	24,6	12,5	27,5
820	18,4	24,8	12,8	27,8
840	18,3	24,7	12,9	27,8
860	18,3	24,8	12,9	28,2

Примітка: Границі абсолютної похибки вимірювання спектральних коефіцієнтів відбиття – $\pm (0,5 - 1,2) \%$.

Таблиця 4.4 – 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 предмета 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 предмета.

4. Умови придатності

Матеріал готового предмета 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 методики, що наведена вище.

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

Керівник перегляду:

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

полковник

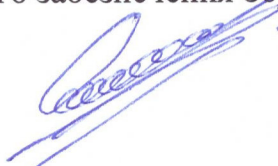


Вадим БІЛАН

Здійснив перегляд:

Офіцер відділу розвитку спеціального одягу та спорядження управління розвитку речового забезпечення Центрального управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України

капітан

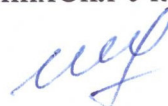


Андрій ОСТАПОВСЬКИЙ

Перевірила (в частині п. 3.1.1.):

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

майор

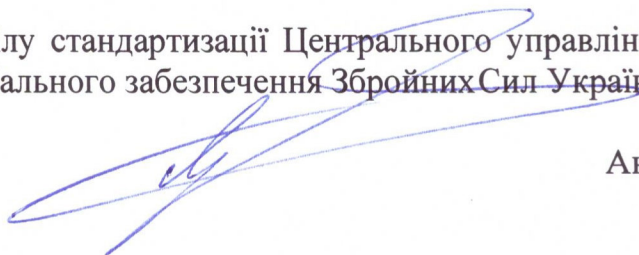


Леся ШАПІНА

Перевірив (в частині правильності застосування стандартів):

Начальник відділу стандартизації Центрального управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України

підполковник



Андрій ЯРОХНО