

МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Командування Сил логістики Збройних Сил України бригадний генерал



Сергій БУЛАВКО

“07” 11 2023 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

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



Михайло ОЛЕГ

“08” 11 2023 р.

СУМКА-ПІДСУМОК БОЙОВА – К (Тип 1)

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ НА ПРЕДМЕТИ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

ТС А01ХJ.22696-290:2023 (01)

Введено вперше

Дата надання чинності 08.11.2023

ПОГОДЖЕНО

в частині правил приймання

Начальник Центрального Управління контролю якості полковник

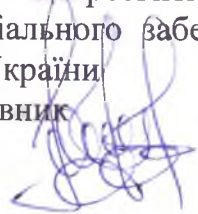


Олександр ФІДИНА

“25” 08 2023 р.

РОЗРОБЛЕНО

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



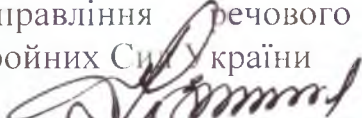
Юліан ЖИГАДЛО


“20” 09 2023 р.

Центральне управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України
Зареєстровано «08» 11 2023 р.
за № МО/ 000 526 /ТС/РЗ

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  Олексій ЧЕХОВСЬКИЙ

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 на заміну технічних умов “Сумка-підсумок бойова-К – СПБ-К” ТУ У 15.1- 00034022-157:2016 (сповіщення про зміни № 1).

Перегляд здійснили: **Ю. Олійник, В. Білан** (керівники перегляду), **Л. Шапіна** (здійснила перегляд), **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 – К (Тип 1)” TC A01XJ.22696-290:2023 (01)”.

III. Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Сумка підсумок бойова – К (Тип 1)” TC A01XJ.22696-290:2023 (01)” Вид - X. Де “X” – вид предмета відповідно до пункту 3.1.3 цієї технічної специфікації Міністерства оборони України.

IV. Затверджено “08” 11 2023 року.

Введено в дію “08” 11 2023 року.

Строк зберігання - постійно.

V. Код предмета закупівлі за:

ВІР 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 за якістю	15
3.5. Умови транспортування та зберігання.....	16
3.6. Гарантії постачальника (виробника).....	16
Додаток 1 – Схематичне зображення зовнішнього вигляду предмета.....	17
Додаток 2 – Лінійні виміри предмета	18
Додаток 3 – Класифікація строчок предмета	21
Додаток 4 – Позначення деталей предмета.....	24
Додаток 5 – Вимірювання спектрального коефіцієнту відбиття... .	28

ВСТУП

Ця технічна специфікація Міністерства оборони України (далі – ТС Міноборони) поширюється на сумку-підсумок бойову – К (Тип 1) (далі – СПБ–К (тип 1)) 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 призначений для транспортування, зберігання коробів для кулеметної стрічки.

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 (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 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 чищення (ГОСТ ИСО 105-D01-2002, IDT)
ДСТУ ISO 14419:2005	Матеріали текстильні. Оливодіштовхувальність. Метод визначення стійкості до вуглеводнів (ISO 14419:1998, IDT)

Позначка документа	Назва
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)
ДСТУ EN 15635:2016 (EN 15635:2008)	Системи складські стаціонарні сталеві. Експлуатування та технічне обслуговування складського устаткування
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
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
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.32412-093:2018(01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Застібка текстильна”

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 предмета наведено на рисунку Д1.1) з одним основним відділенням та кришкою-клапаном, яка закривається на дві пряжки фастекс та текстильну застібку.

Предмет складається з основної суцільнокроєної деталі, яка складається з двох шарів матеріалу. Предмет формується в передню панель з бічними панелями та кришки-клапана 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 ± 2) мм одна від одної, текстильні тасьми прошиваються зигзагоподібними строчками шириною (3 ± 1) мм. Відстань між центрами зигзагоподібних строчок (38 ± 2) мм.

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

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

Кришка-клапан формується за допомогою двох симетричних виточок, довжиною (55 ± 5) мм, шириною (25 ± 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 ± 2) мм з накладанням одна на одну. Для надання 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 ± 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 (додаток 2).

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

3.1.3 Види предмета

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

Таблиця 1 – Види предмета

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

3.1.4. Лінійні виміри

3.1.4.1. Лінійні виміри предмета наведені у додатку 2 цієї TC Міноборони. Лінійні виміри зазначені в (мм).

3.1.4.2. Габаритні виміри предмета, розташовані на зовнішніх частинах та наведенні в таблиці 2 відповідно до рисунку 1. Допустимі відхилення габаритних вимірів до 5%.

Таблиця 2 – Габаритні виміри предмета

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

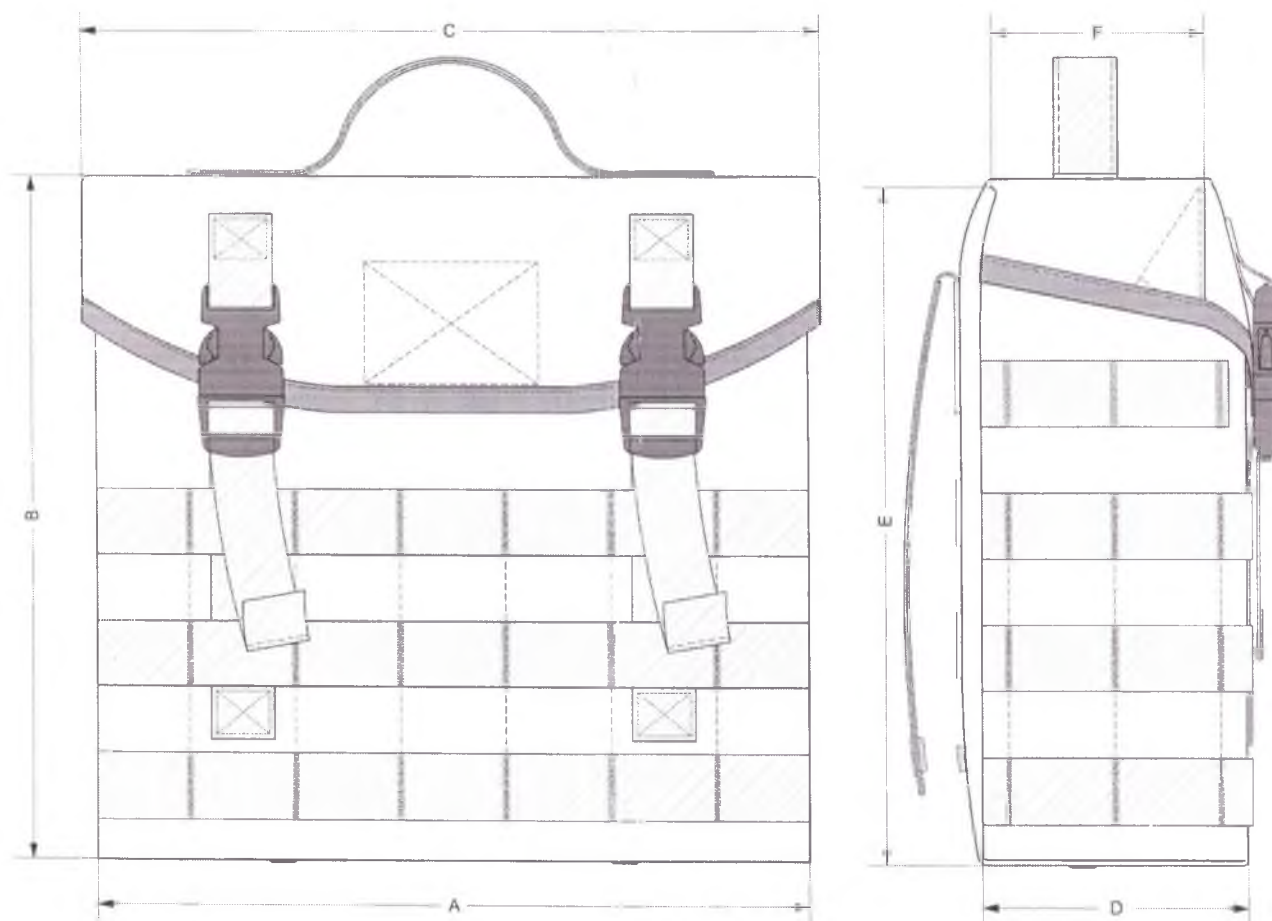


Рисунок 1 – Габаритні виміри предмета

3.1.5. Вимоги до матеріалів та фурнітури

Предмет виготовляється з матеріалів і фурнітури визначених цією ТС Міноборони.

Перелік матеріалів та вимоги до якості матеріалів наведені у таблиці 3.

Таблиця 3 – 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	3.1.5.1	Основна тканина для виготовлення предмета
2.	Тасьма текстильна	3.1.5.2	Формування системи MOLLE та фіксаторів
3.	Тасьма оздоблювальна	3.1.5.3	Для обробки відкритих зрізів предмета
4.	Застібка текстильна	3.1.5.4	Для застібання кришки-клапана з основним відділенням предмета
5.	Люверс дренажного отвору	3.1.5.5	Для виведення вологи
6.	Застібка-кнопка	3.1.5.6	Для пристібання фіксаторів до задньої панелі основного відділення предмета
7.	Фурнітура пластикова	3.1.5.7	Для застібання кришки -клапана з основним відділенням предмета
8.	Нитки швейні	3.1.5.8	Виготовлення предмета

3.1.5.1. Тканина поліамідна

Для виготовлення предмета використовується тканина поліамідна Тип 1, яка повинна відповідати вимогам технічної специфікації Міністерства оборони України “Тканини поліамідна” ТС A01XJ.06908-098:2018 (01).

3.1.5.2. 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	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 до дії мастил, не менше	-	4	ДСТУ ISO 14419

3.1.5.3. 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

3.1.5.4. Застібка текстильна

Застібка текстильна повинна відповідати технічній специфікації Міністерства оборони України “Застібка текстильна” TC A01XJ.32412-093:2018 (01): Тип 1 або Тип 2 (50 ± 2) мм.

3.1.5.5. Люверс дренажного отвору

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

3.1.5.6. Застібка - кнопка

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

Таблиця 6 – 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
Примітка: Допустима похибка за основними розмірами $\pm 5\%$	

3.1.5.7. Фурнітура пластикова

Фастекс Тип 1 (Вид 1) повинен відповідати показникам якості, наведеним у технічній специфікації Міністерства оборони України “Фурнітура пластикова” TC A01XJ.17223-062:2018 (01).

3.1.5.8. Нитки швейні

Для виготовлення предмета застосовуються нитки швейні в тон основного матеріалу відповідно до технічної специфікації Міністерства оборони України “Нитки швейні” TC A01XJ.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” TC A01XJ.31137-063:2018 (01) не перевіряти до дії поту.

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

3.1.5.10. 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. Тасьма текстильна, яка використовується із внутрішньої сторони предмета повинна гармонувати з кольором основного матеріалу, відхилення кольору погоджується з замовником.

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

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

3.1.5.13. Вимоги до спектрального коефіцієнту відбиття наведені у додатку 5 цієї ТС Міноборони.

3.1.5.14. У разі відсутності акредитованої лабораторії на технічну компетентність та незалежність на запропоновані вимоги та методи перевірки вказані у додатку 5 цієї ТС Міноборони, дозволяється проводити випробування за визначеними показниками незалежним акредитованим лабораторіям на технічну компетентність та незалежність поза галуззю акредитації, за умови наявності необхідних засобів вимірювальної техніки та обладнання для випробування.

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 представлені у додатку 3 цієї ТС Міноборони.

Позначення деталей предмета представлені у додатку 4 цієї ТС Міноборони.

Відкриті зрізи швів, окрім внутрішніх, оброблені тасьмою оздоблювальною. Оздоблювальна строчка прокладається на відстані (8 ± 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 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. Всі кінці швів, а також розриви швів, фіксуються зворотнім стібком або закріпками.

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 етикетка предмета та пакувальний лист (для групи спакованих предметів).

Інформація, що міститься на етикетці, пакувальному листі повинна бути нанесена державною мовою друкованим способом, стійкою фарбою, що не осипається, не змивається, не змінює колір та повинна легко читатись протягом усього строку експлуатації.

3.1.7.2. Етикетка

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

Етикетка предмета кольору, який гармонує з кольором основного матеріалу предмета або білого кольору. Розміри етикетки (50 ± 2) x (20 ± 2) мм.

Написи на етикетці повинні бути чорного кольору (на етикетці чорного кольору написи білого кольору).

Етикетка предмету кріпиться на внутрішню сторону кришки-клапана предмета (додаток 4 рисунок Д4.3) настрочним швом на відстані від 1 до 3 мм від краю з частотою 3 - 4 стібка на 10 мм однолінійною човниковою строчкою (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916).

Етикетка предмета містить таку інформацію:
 аббревіатура предмета на етикетці – СПБ–К (Тип 1);
 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”.

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);
 аббревіатура предмета – СПБ-К (Тип 1);
 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).

3.1.7.4. Інформація на етикетці та у пакувальному листі може доповнюватись додатковою інформацією про предмет у вигляді QR-коду із зазначенням номенклатурного номеру НАТО та з посиланням (за потребою) на сайт в якому зазначено відеоінструкцію або друковану інструкцію щодо використання предмета та відповідного збільшення розміру етикетки.

3.1.7.5. Транспортне маркування здійснюється із нанесенням маніпуляційних знаків згідно з ГОСТ 14192.

Примітка: За погодженням/вимогою замовника маркування може змінюватись та/або доповнюватись додатковою інформацією про предмет.

3.1.8. Пакування

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

Матеріали, з яких виготовлена упаковка, повинні бути інертними щодо предмета, не давати йому невластивих якостей і відповідати вимогам санітарного законодавства.

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 25 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 можуть встановлюватися інші вимоги до пакування.

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 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 стелажими 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 одного року 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 строк зберігання – 5 років від дати виготовлення за умови дотримання умов транспортування та зберігання.

Додаток 1
до підpunkту 3.1.2.

Схематичне зображення зовнішнього вигляду предмета

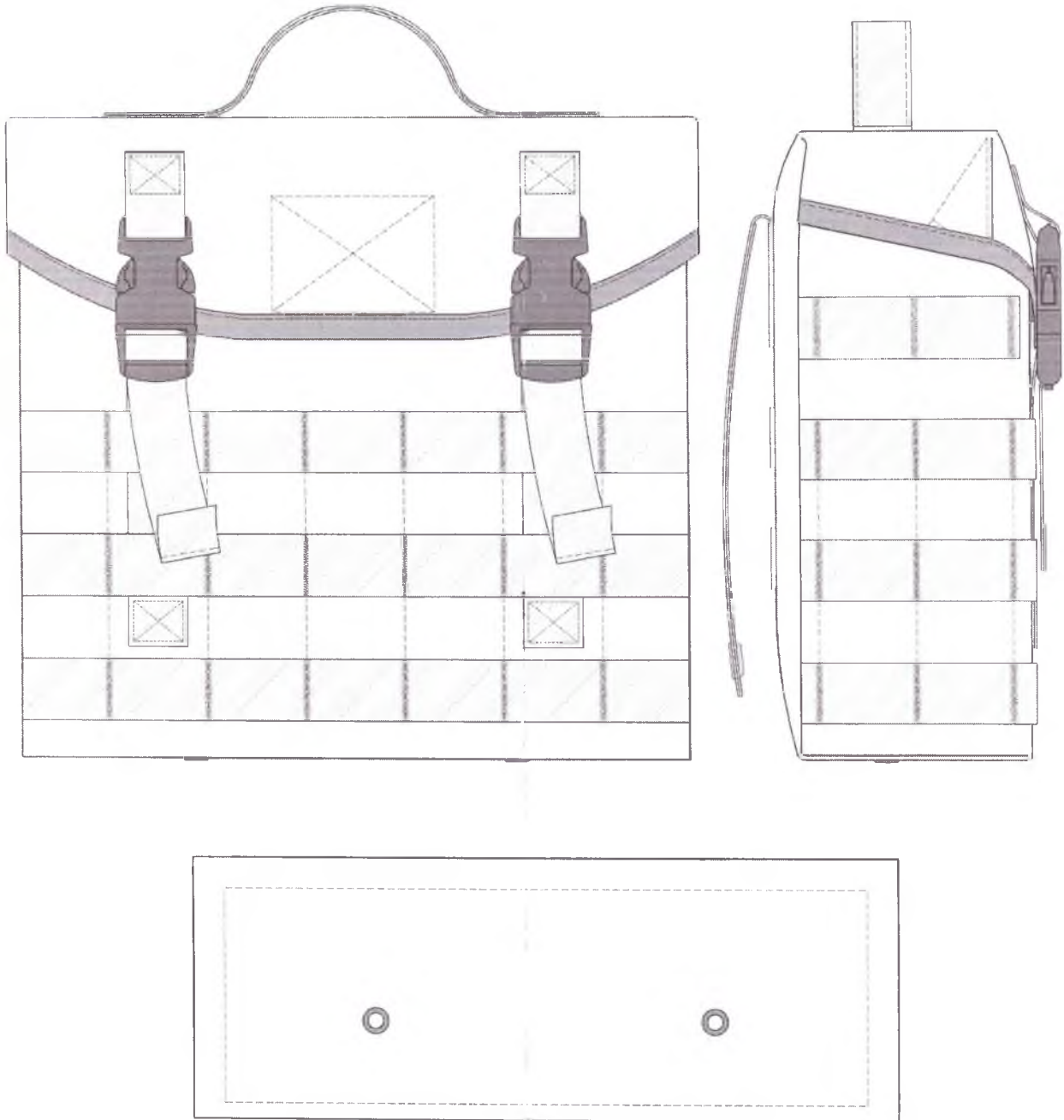
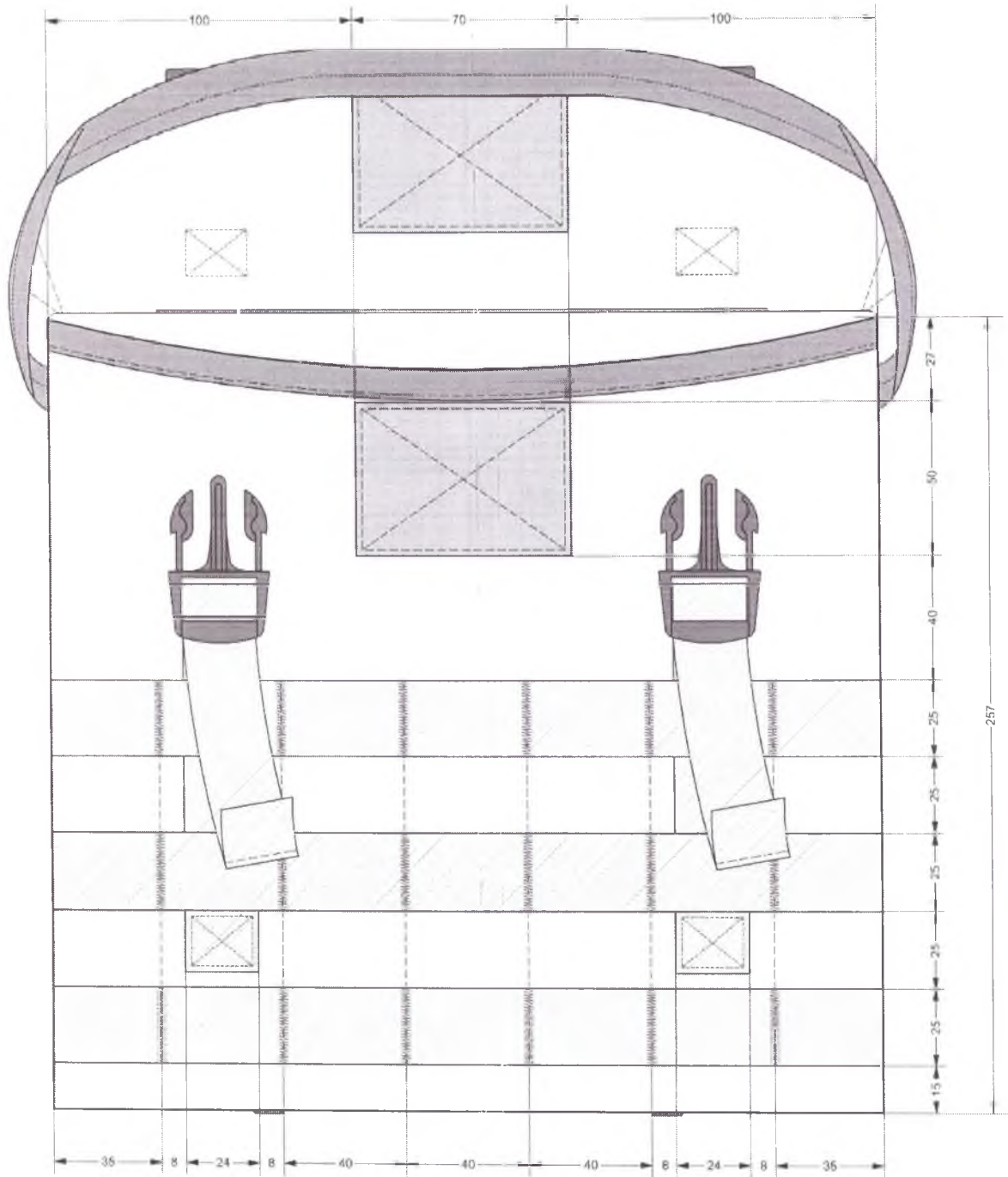


Рисунок Д1.1 – Схематичне зображення предмета

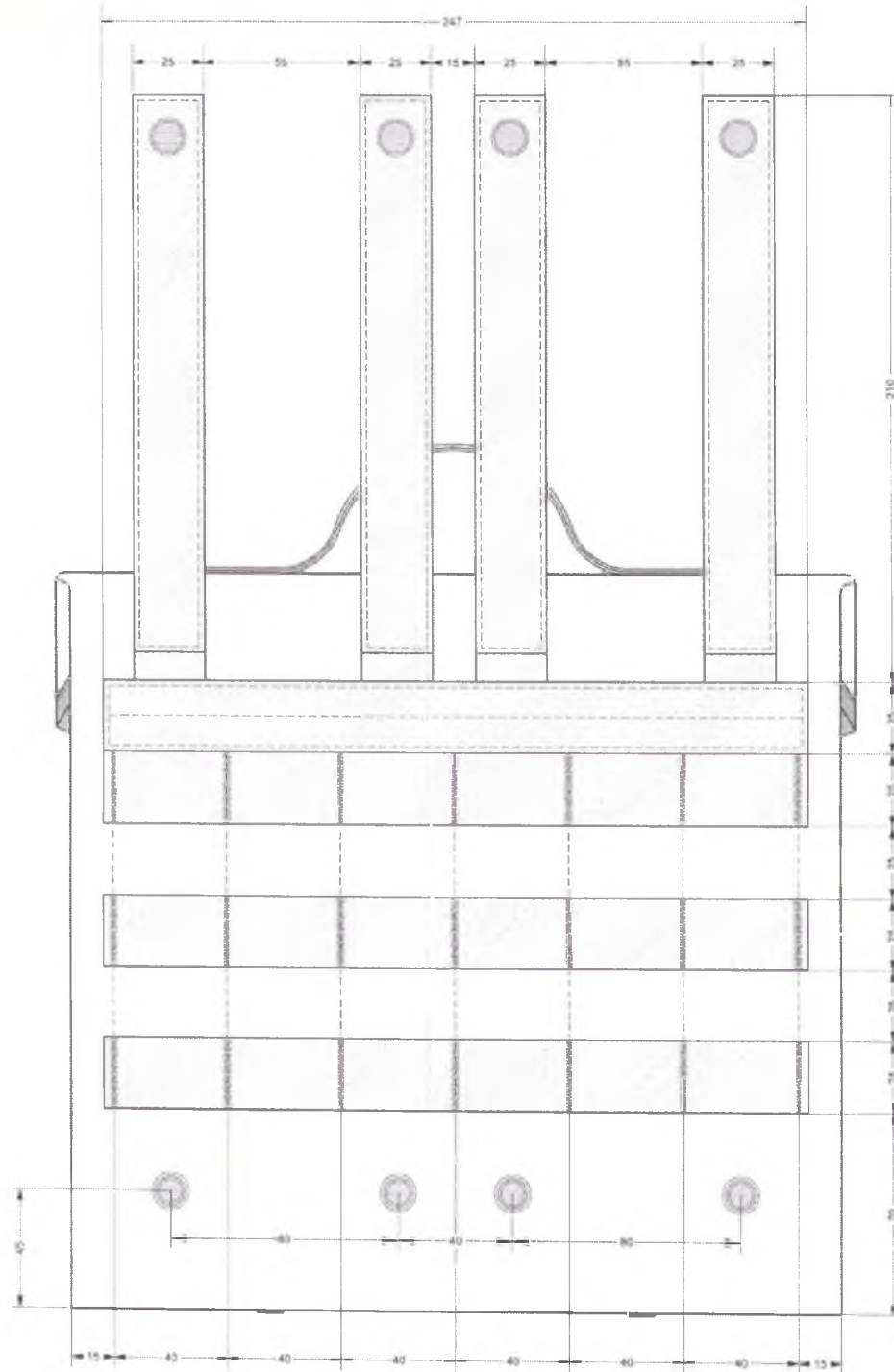
Лінійні виміри предмета



Допустима похибка за основними розмірами ± 2 мм

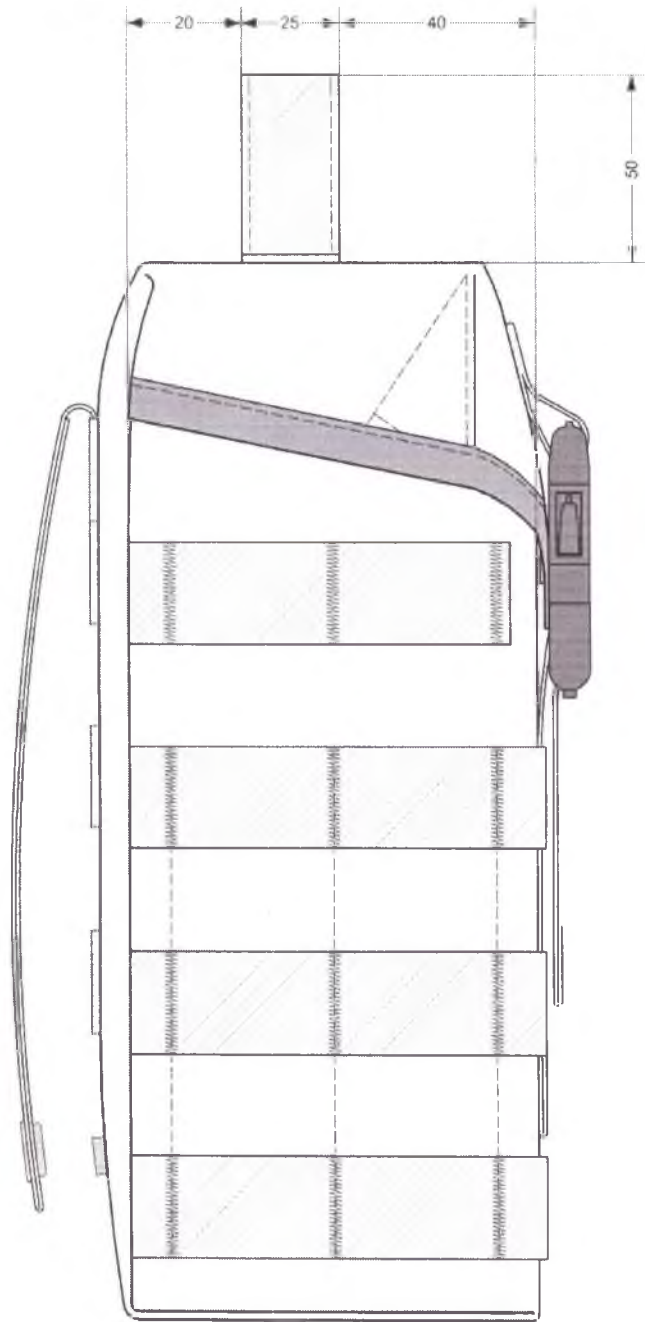
Рисунок Д2.1 – Схематичне зображення предмета із позначенням лінійних вимірів (вигляд спереду)

Продовження додатка 2



Допустима похибка за основними розмірами ± 2 мм

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



Допустима похибка за основними розмірами ± 2 мм

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

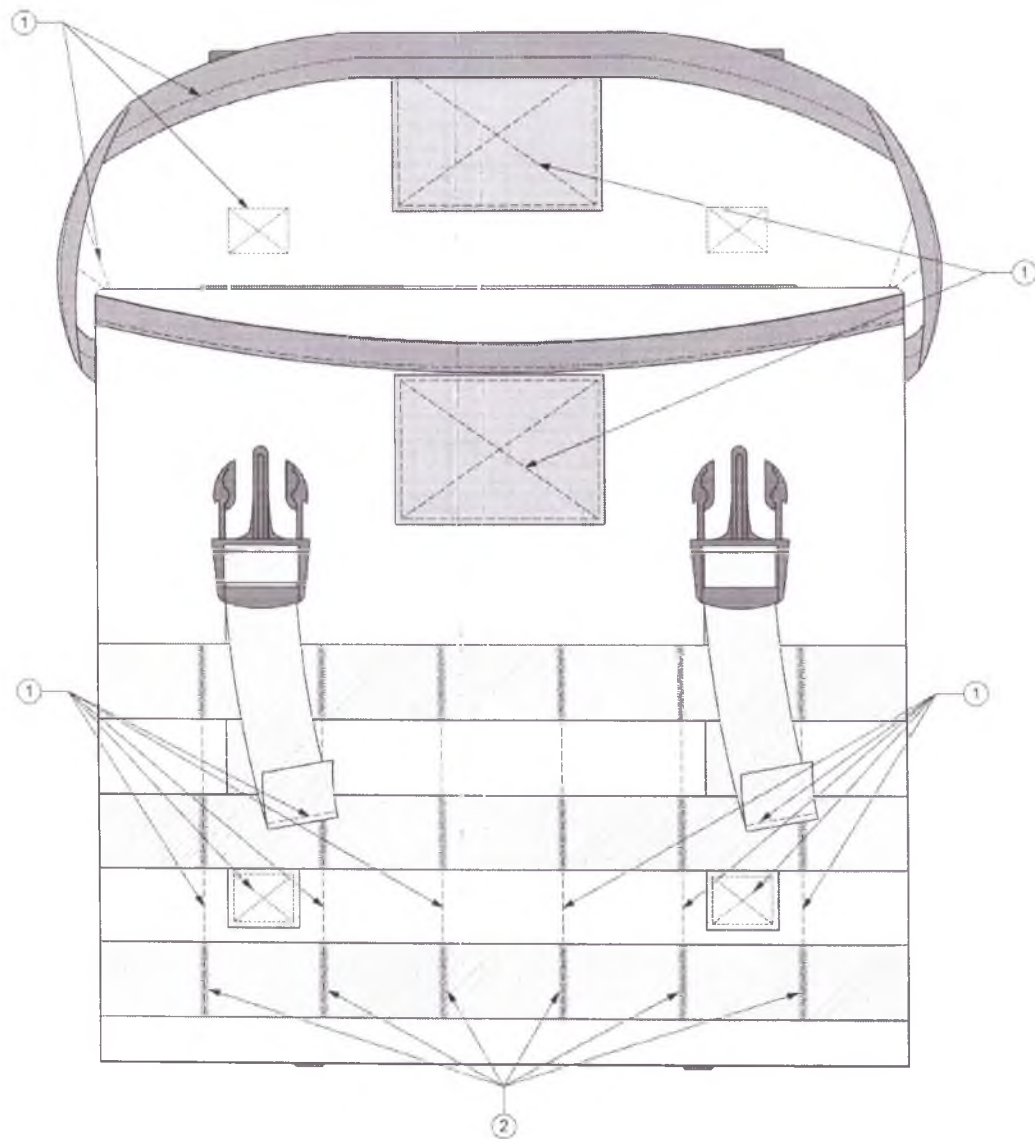


Рисунок ДЗ.1 – Позначення строчок предмета (вигляд спереду)

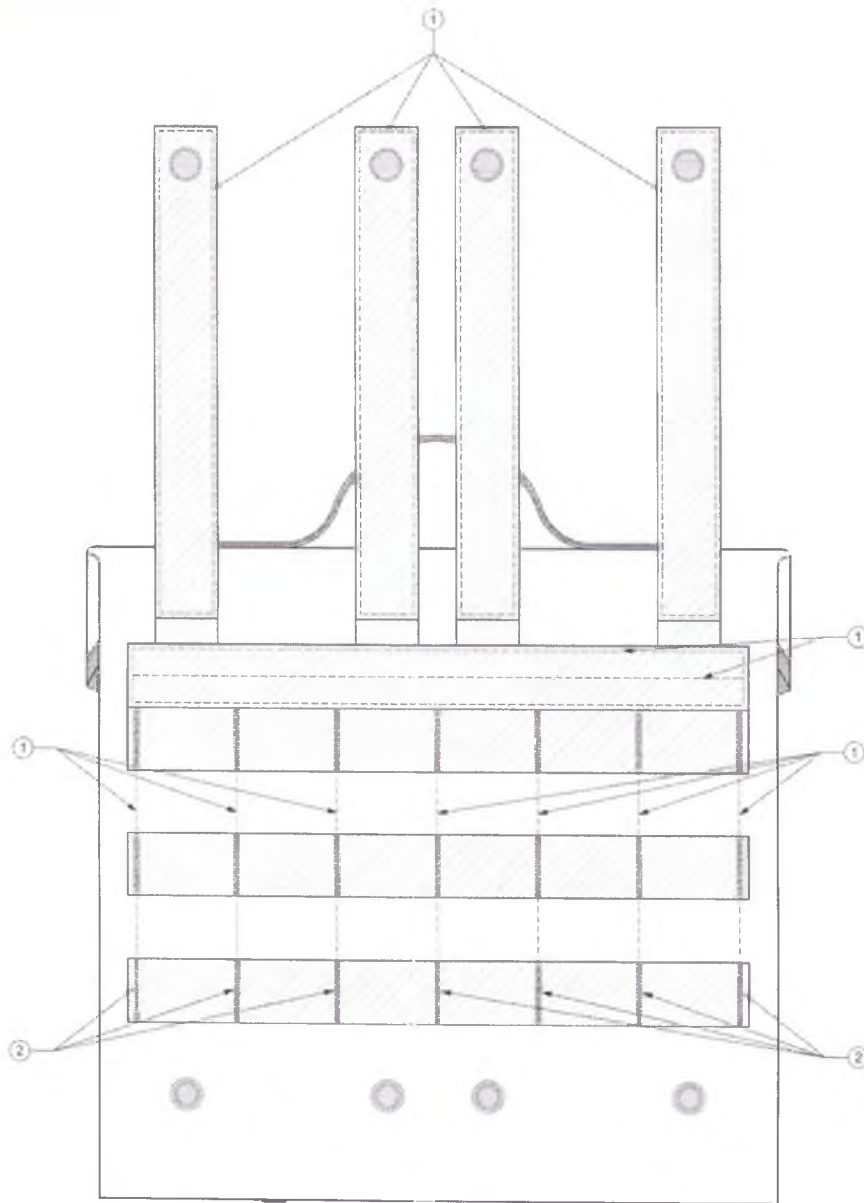


Рисунок Д3.2 – Позначення строчок предмета (вигляд ззаду)

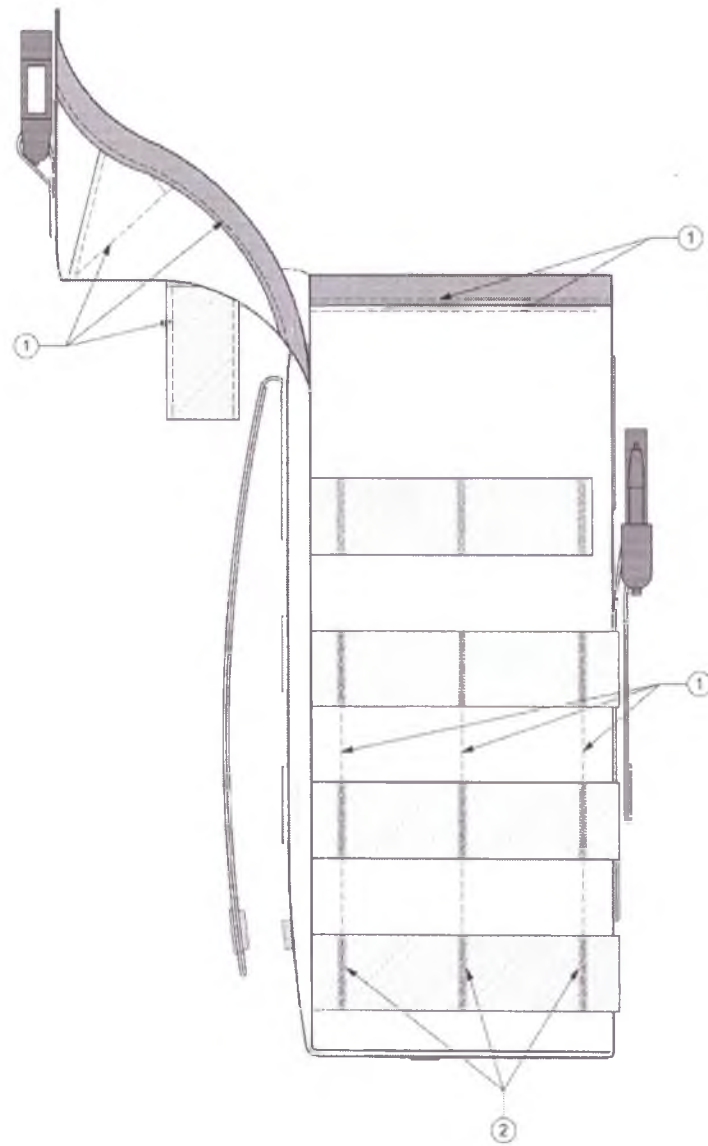


Рисунок Д3.3 – Позначення строчок предмета (вигляд збоку)

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 ± 2 мм.

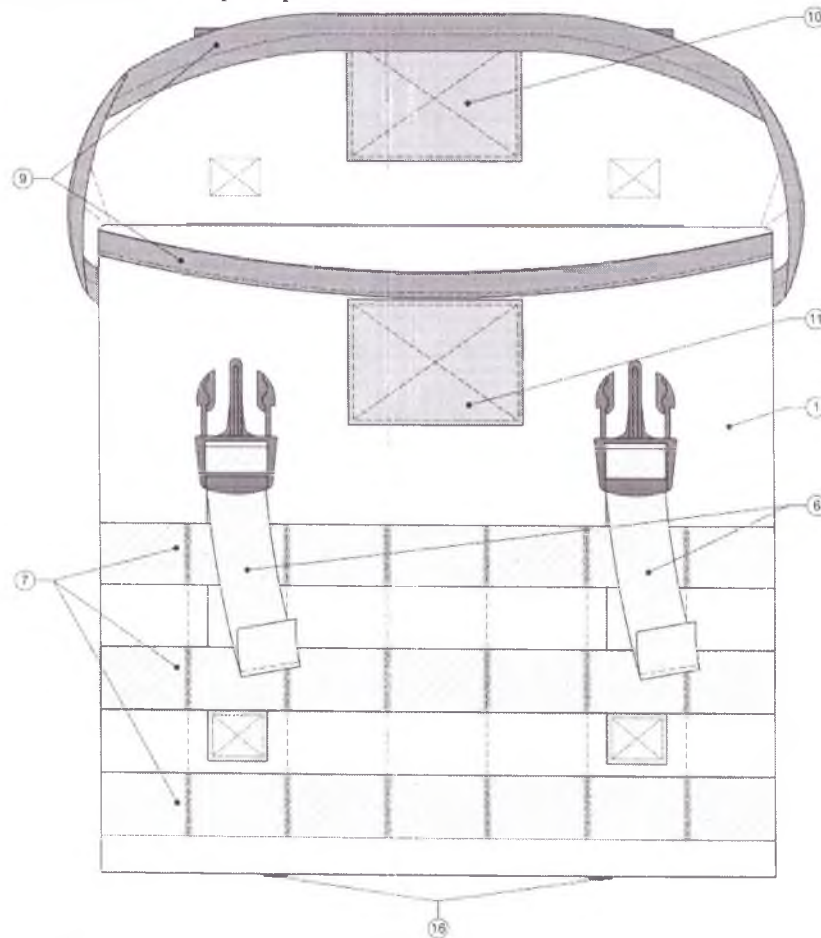


Рисунок Д4.1 – Позначення деталей предмета (вигляд спереду з відкритою кришкою-клапаном)

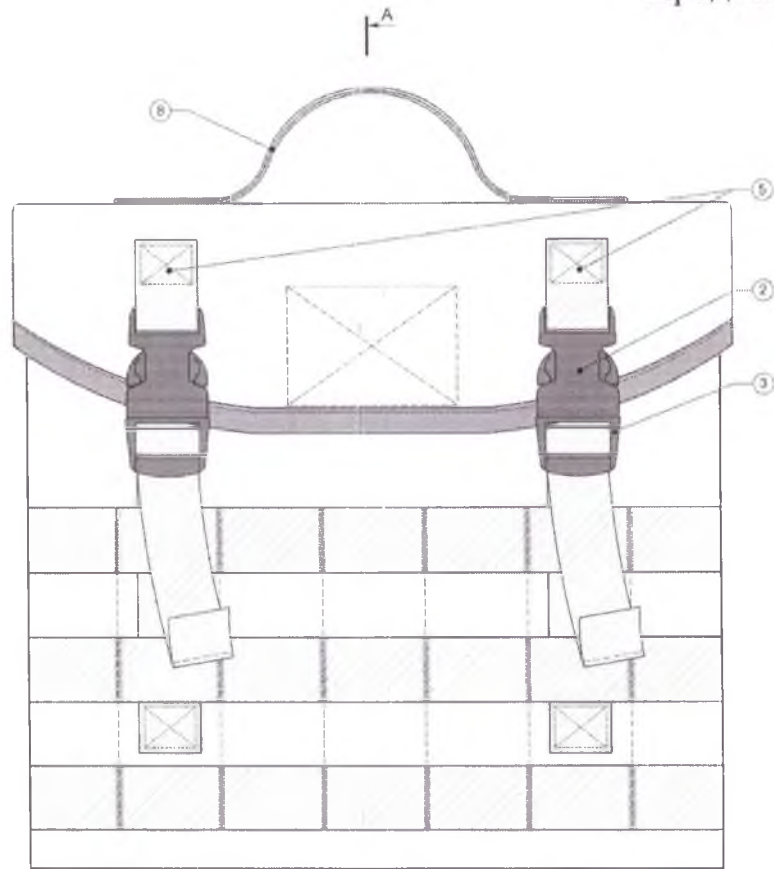


Рисунок Д4.2 – Позначення деталей предмета (вигляд спереду з закритою кришкою-клапаном)

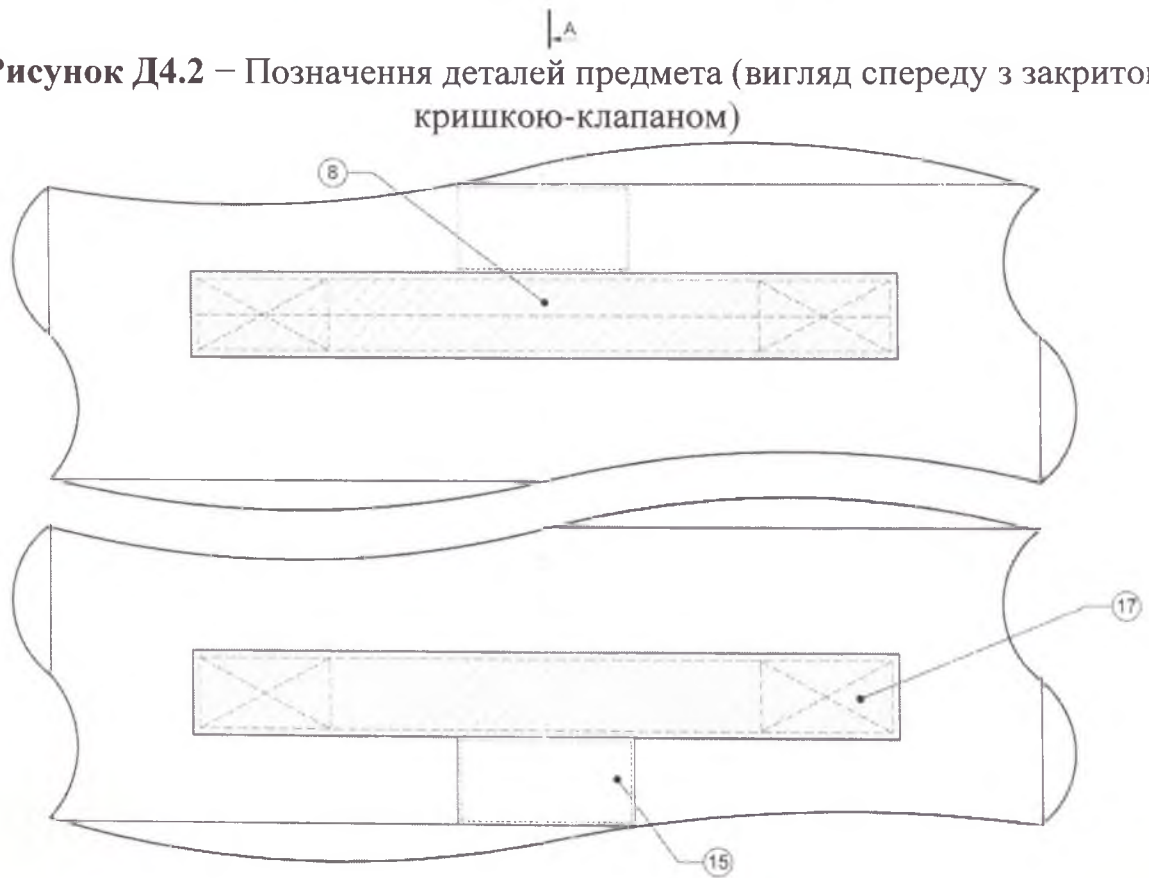


Рисунок Д4.3 – Позначення деталей предмета (вигляд ззовні та зсередини)

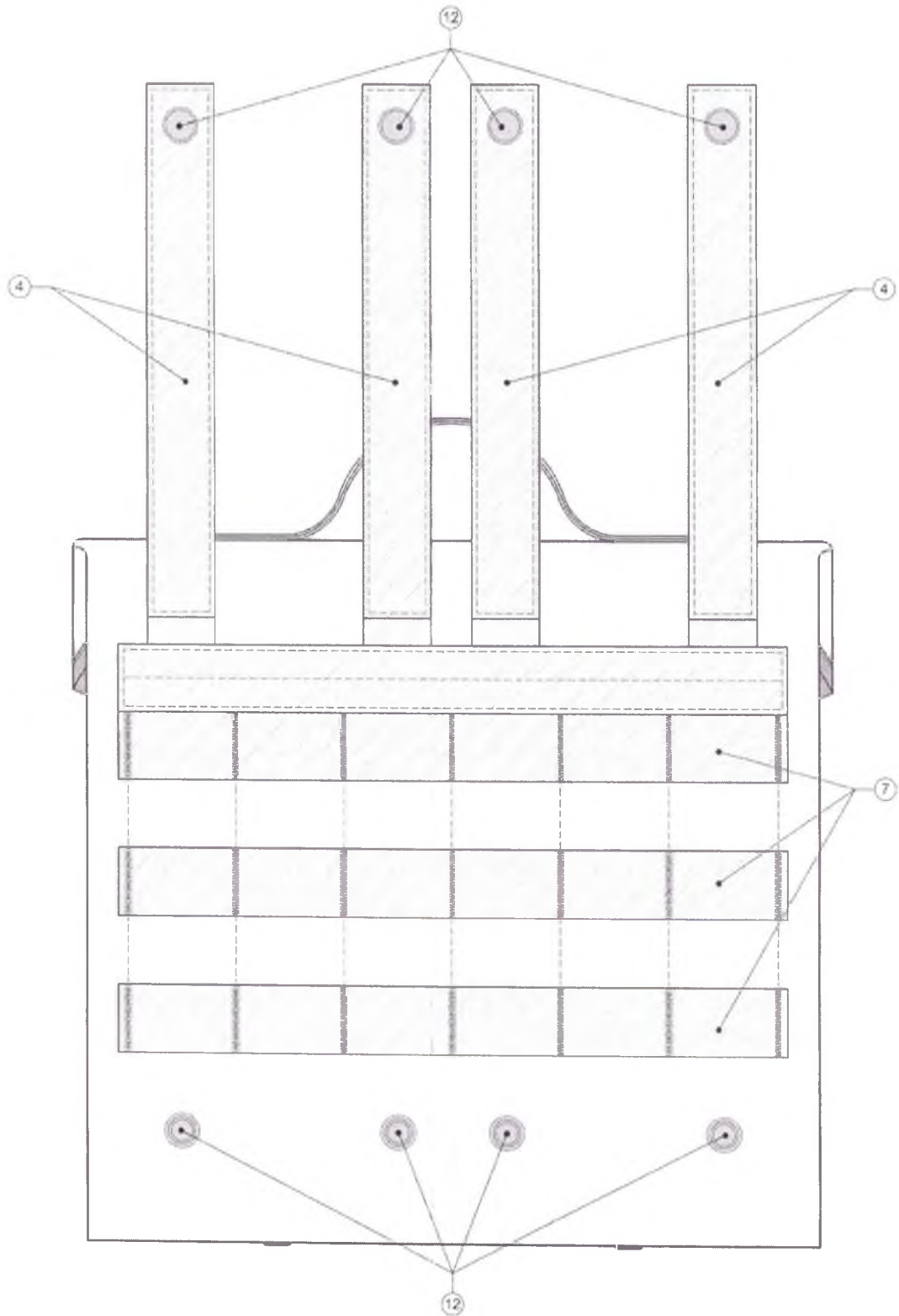


Рисунок Д4.4 – Позначення деталей предмета (вигляд ззаду)

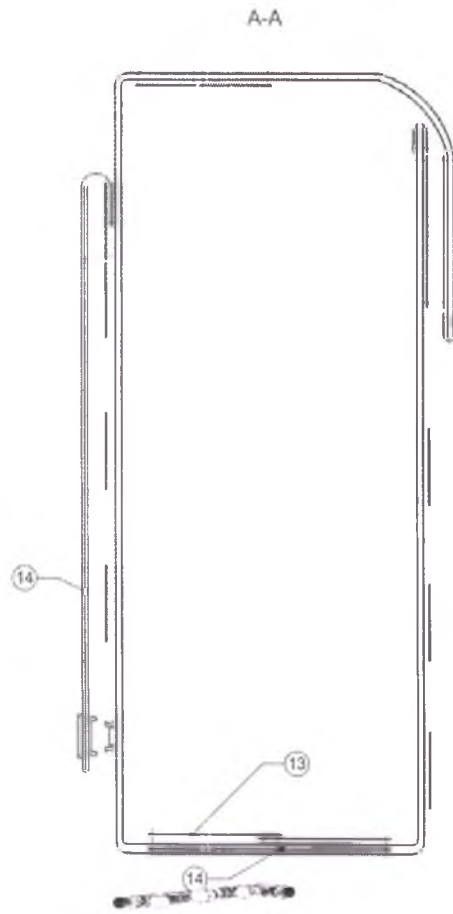


Рисунок Д4.5 — Позначення деталей предмета (переріз А)

Вимірювання спектрального коефіцієнту відбиття**Таблиця Д5.1 - 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 Д5.2 – Спектральний коефіцієнт відбиття для основного матеріалу предмета у маскувальному малюнку 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 Д5.3 – Спектральний коефіцієнт відбиття для тасьми текстильної у маскувальному малюнку 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 вимірне значення, %	максимальне вимірне значення, %	мінімальне вимірне значення, %	максимальне вимірне 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 Д5.4 – 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 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.

Керівники перегляду:

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


Юрій ОЛІЙНИК

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

Здійснила перегляд:

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

підполковник



Леся ШАПІНА

Перевірив (в частині правильності застосування стандартів):

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

підполковник



Андрій ЯРОХНО