

УДК 621.798.15:629.734-7

Группа Д93

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 01177-90

**МЕШКИ УПАКОВОЧНЫЕ  
ДЛЯ ПАРАШЮТНЫХ СИСТЕМ**  
Общие технические требования

На 11 страницах

ОКП 75 6371

Дата введения 01.07.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на мешки из полиэтиленовой пленки,  
применяемые вместо мешков из текстильных материалов, для парашютных систем (ПС).

№ изм.  
№ изд.

6000

Инв. № дубликата  
Инв. № подлинника

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

## 1. ТРЕБОВАНИЯ НАЗНАЧЕНИЯ

Мешки из полиэтиленовой пленки вместимостью не более 100 дм<sup>3</sup> предназначены для упаковывания, транспортирования в транспортной таре и хранения ПС.

## 2. ТРЕБОВАНИЯ НАДЕЖНОСТИ

2.1. Мешки должны обеспечивать сохранность упакованных в них ПС:

- 1) при хранении в условиях 2 по ГОСТ 15150;
- 2) при транспортировании в транспортной таре всеми видами транспорта на любое расстояние, в том числе воздушным в заваренных мешках с предварительной откачкой воздуха;
- 3) в течение не менее двух лет.

Примечание. Перед упаковыванием ПС в мешки проводится техническое обслуживание ПС в соответствии с конструкторской документацией на ПС. ПС выдерживать в сухом проветренном помещении в подвешенном состоянии в течение 24 ч при температуре  $t \geq 5$  °С и относительной влажности воздуха  $\varphi \leq 60$  % или при температуре  $t \leq 18$  °С и относительной влажности воздуха  $\varphi \leq 70$  %.

2.2. Назначенный ресурс мешков должен составлять одно применение.

2.3. Назначенный срок хранения мешков ограничен сроком хранения сварных соединений полиэтиленовой пленки. Он должен составлять не менее четырех лет при хранении мешков в помещениях, исключающих попадание прямых солнечных лучей, на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов при температуре от 5 до 40 °С.

## 3. ТРЕБОВАНИЯ К СТОЙКОСТИ К ВНЕШНИМ ВОЗДЕЙСТВИЯМ И ЖИВУЧЕСТИ

Показатели стойкости мешков к внешним воздействиям должны соответствовать показателям стойкости полиэтиленовой пленки к этим воздействиям в соответствии с приложением 2 ГОСТ 10354.

## 4. ТРЕБОВАНИЯ ТРАНСПОРТАБЕЛЬНОСТИ

Мешки должны быть устойчивы к транспортированию всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах.

## 5. КОНСТРУКТИВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

5.1. Мешки должны соответствовать одному из следующих исполнений:

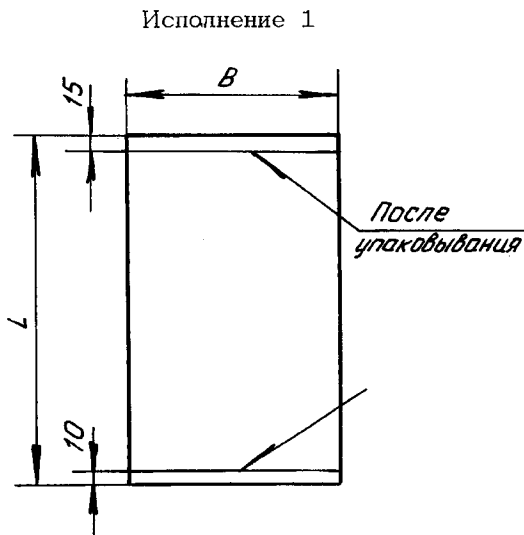
- 1) исполнение 1 – с прямым дном;
- 2) исполнение 2 – с прямым дном и ручками;
- 3) исполнение 3 – с прямоугольным дном;
- 4) исполнение 4 – с прямоугольным дном и ручкой.

№ изм.	№ изв.

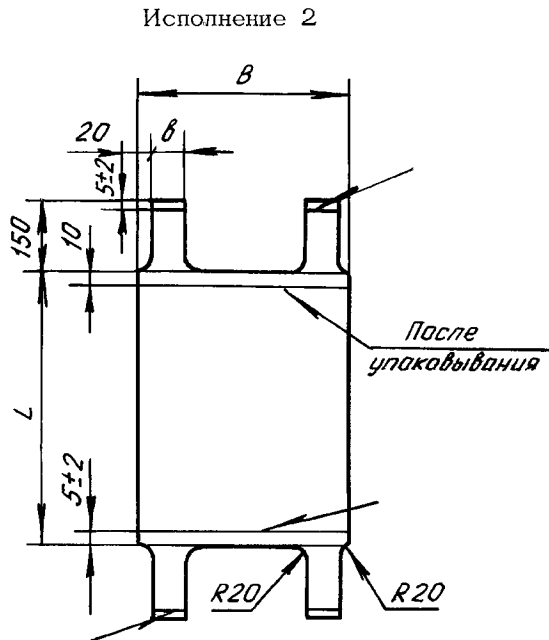
Инв. № дубликата	6000
Инв. № подлинника	

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	

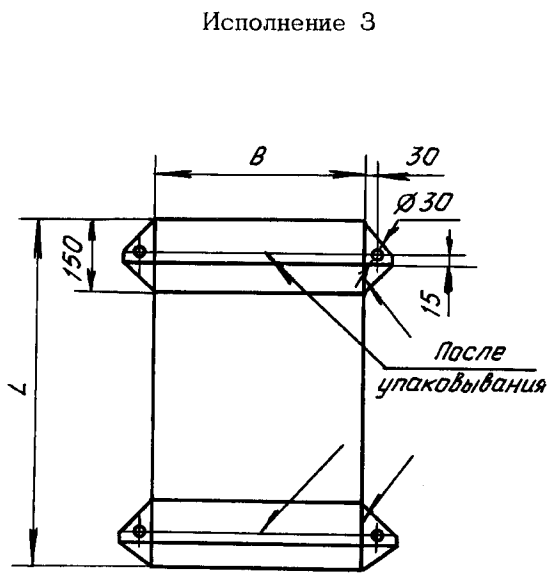
5.2. Габаритные размеры мешков должны соответствовать указанным на черт. 1, 2, 3, 4 и в табл. 1.



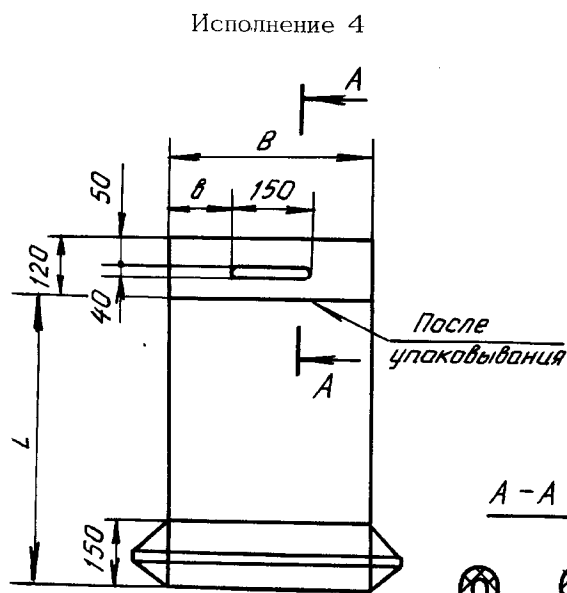
Черт. 1



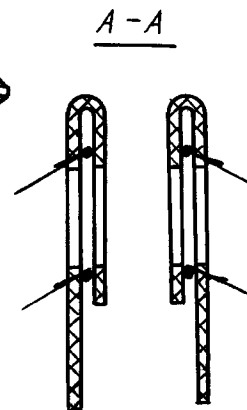
Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4



№ изм.  
№ изв.

6000

Инв. № дубликата  
Инв. № подлинника

Инв. № дубликата		№ изм.																		
Инв. № подлинника	6000	№ изв.																		

Таблица 1

Исполнение	Типо-размер	Номинальная вместимость, дм <sup>3</sup>	Максимальная масса упаковки вывезаемых ПС, кг	L при B, мм		b при B, мм		Материал	Ширина сварного шва, мм
				500	600	500	600		
1	1	10	5	400	350	-	-	Пленка полиэтиленовая марки М, рукав 0,150 х (500 х 2) или 0,150 х (600 х 2) ГОСТ 10354	
	2	15		500	450	-	-		
	3	20		600	500	-	-		
	4	25		700	600	-	-		
	5	30	800	650	-	-			
	6	35	850	700	-	-			
	7	40	900	800	-	-			
	8	50	-	900	-	-			
2	1	35	20	850	700	120	120	Пленка полиэтиленовая марки М, рукав 0,220 х (600 х 2) или 0,200 х (600 х 2) ГОСТ 10354	
	2	40		900	800	150	150		
	3	50		-	900	-	-		
	4	60	25	-	1050	-	-		
	5	70		-	1200	150	150		
	6	80		-	1400	-	-		
	7	100		-	1650	-	-		
3	1	35	20	700	600	-	-	Пленка полиэтиленовая марки М, рукав 0,150 х (500 х 2) или 0,150 х (600 х 2) ГОСТ 10354	
	2	40		800	650	-	-		
	3	50		-	800	-	-		
	4	60	25	-	900	-	-		
	5	70		-	1050	-	-		
	6	80		-	1200	-	-		
	7	100		-	1650	-	-		

2 - 5

\* Для справок.

Инв. № дубликата		№ изм.																		
Инв. № подлинника	6000	№ изв.																		

Продолжение табл. 1

Исполнение	Типо-размер	Номинальная вместимость, дм <sup>3</sup>	Максимальная масса улаковываемых ПС, кг*	L при B, мм		b при B, мм		Материал	Ширина сварного шва, мм
				500	600	500	600		
4	1	10	5	280	-	165	215	Пленка полиэтиленовая марки М, рукав 0,150x(500x2) или 0,150x(600x2) ГОСТ 10354	2 - 5
	2	15		400	350				
	3	20		500	450				

\* Для справок.

Примечания:

1. После улаковывания ПС в мешок открытый срез мешка сваривается или заворачивается на боковую сторону, обеспечивая подгиб горловины мешка не менее чем на 200 мм.
2. Мешки с ПС обвязывают любым обвязочным материалом, обеспечивающим целостность мешков.



ПРИЛОЖЕНИЕ  
Рекомендуемое

УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ МЕШКОВ

1. Полиэтиленовая пленка, предназначенная для изготовления мешков, подвергается входному контролю на соответствие требованиям ГОСТ 10354.
2. Для раскроя мешков изготавливаются подкладные или накладные шаблоны с нанесенными линиями разметки и раскроя в соответствии с требованиями рабочих чертежей.
3. Перед раскроем проверяются паспортные данные пленки.
4. Обнаруженные по ГОСТ 10354 дефекты пленки вырезаются.
5. Раскрой деталей производится на раскройном столе по шаблонам электрозакройной машины ЭЗДМ-4 без настила, ножом или ножницами - в настиле.
6. Разметка на деталях края производится шариковой ручкой.
7. Операция термосваривания осуществляется под давлением в две стадии:
  - 1) нагрев соединяемых пленок;
  - 2) охлаждение.
8. Для выполнения сварных швов используется оборудование для термоимпульсной сварки полимерных пленок с односторонним и двухсторонним нагревом (М6-АП-2с и другое оборудование, имеющееся на предприятии).

При выполнении швов длиной более 500 мм используется электрополоз или съемная линейка, работа выполняется на столе.

Под пленку подкладывается рейка, покрытая упругой резиной (войлоком, фетром и т.п.)

Рекомендуемые режимы сварки приведены в табл. 2.

Таблица 2

Наименование оборудования	Толщина пленки, мм	Количество слоев свариваемой пленки	Время сварки, с	Время охлаждения, с
М6-АП-2с	0,150	2	4,0	10
		4	5,5	15
	0,200 (0,220)	2	5,0	10 (15)

Примечание. Режимы сварки определяются для каждого конкретного оборудования отдельно.

№ изм.  
№ изв.

6000

Инв. № дубликата  
Инв. № подлинника

9. При выполнении швов длиной менее длины сварочного элемента участки шва, не требующие сварки, подгибаются и закрываются прокладкой из плотной бумаги, сложенной в 3-4 слоя.

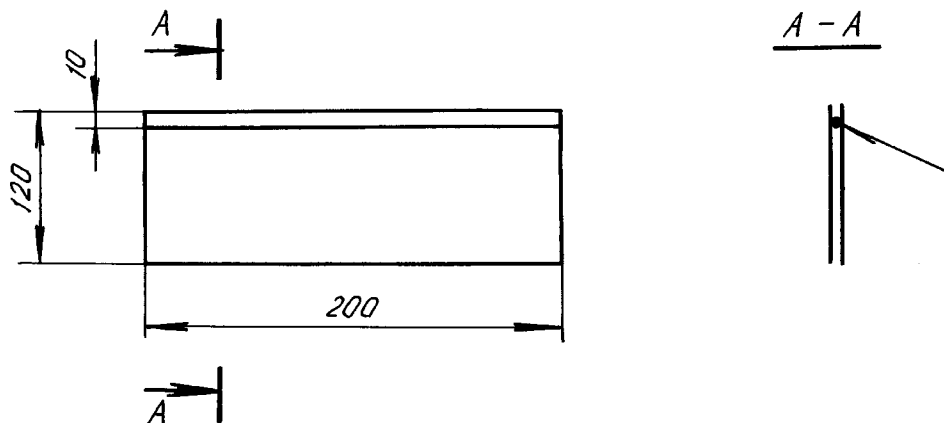
10. Типы сварных швов определяются в соответствии с рабочими чертежами на мешки.

11. В качестве прокладок между сварочным инструментом и свариваемой пленкой применяются прокладки из фторопласта-4 толщиной 0,1 мм или полиимидной пленки ПМ ТУ 6-19-121.

Прокладки не должны иметь дефектов (порывов, порезов, смятости и др.). Перед началом работы прокладки протираются сухой салфеткой.

12. Стверстия вырубаются резакон, вырезаются ножницами или прожигаются паяльником.

13. Для контроля качества и проверки режимов сварки изготавливается образец сварного шва в соответствии с черт. 5.



Черт. 5

В сварном шве не допускаются отверстия, непровары, вдутия, посторонние включения (видимые) и пережоги. Отбор образцов производится по ГОСТ 14236.

Образцы для испытаний шириной ( $15 \pm 0,2$ ) мм в количестве 5 шт. вырезаются по истечении не менее 24 ч после сварки из различных мест образца сварного шва.

14. Разрушающее напряжение при растяжении и обработка результатов испытаний определяются по ГОСТ 14236.

Разрушающее напряжение определяется на разрывной машине любого типа, шкала нагрузок которой выбирается так, чтобы измеряемое усилие составляло от 5 до 90 % от номинального значения шкалы, а расстояние между зажимами - не менее 500 мм.

15. Для испытаний образцы разворачиваются так, чтобы сварное соединение было расположено в середине образца.

№ изм.  
№ изв.

6000

Инв. № дубликата  
Инв. № подлинника





## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН Министерством

ЗАРЕГИСТРИРОВАН ЦГО

за № 659 от 09.10.90

2. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер раздела, пункта, приложения, перечисления
ГОСТ 10354-82	3, 5.2, приложение
ГОСТ 14236-81	Приложение
ГОСТ 15150-69	2.1, перечисление 1
ГОСТ 17811-78	5.4
ТУ 6-19-121-85	Приложение

№ ИЗМ.	
№ ИЗВ.	

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	6000

## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изме- нения	Номер листа (страницы)				Номер доку- мента	Подпись	Дата внесе- ния изм.	Дата введения изм.
	изме- нен- ного	замене- нного	нового	аннули- рован- ного				

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	6000