



ČESKÝ OBRANNÝ STANDARD

167001 4. vydání Změna 1	POŽADAVKY NA KONTROLU VÝROBY, DEFINICE A KLASIFIKACE NESHOD PADÁKŮ
---	---

ZAVÁDÍ	nezavádí žádný STANAG ani AP
NAHRAZUJE	ČOS 167001, 4. vydání POŽADAVKY NA KONTROLU VÝROBY, DEFINICE A KLASIFIKACE NESHOD PADÁKŮ

ČOS 167001
4. vydání
Změna 1

(VOLNÁ STRANA)

ČESKÝ OBRANNÝ STANDARD

POŽADAVKY NA KONTROLU VÝROBY, DEFINICE A KLASIFIKACE NESHOD PADÁKŮ

Základem pro tvorbu tohoto standardu byly originály následujících dokumentů:

ČOS 167001, 2. vydání	POŽADAVKY NA KONTROLU VÝROBY, DEFINICE A KLASIFIKACE NESHOD PADÁKŮ
MIL-STD-849 C	INSPECTION REQUIREMENTS, DEFINITIONS AND CLASSIFICATION OF DEFECTS FOR PARACHUTES Požadavky na kontrolu, definice a klasifikace neshod padáků
ASTM D6193-16	STANDARD PRACTICE FOR STITCHES AND SEAMS Standardní technologie šití stehů a švů

© Úřad pro obrannou standardizaci, katalogizaci a státní ověřování jakosti

Praha 2019

OBSAH

	Strana
1 Předmět standardu	5
2 Nahrazení standardů (norem).....	5
3 Související dokumenty.....	5
4 Zpracovatel ČOS	7
5 Použité zkratky, značky a definice	7
6 Všeobecná ustanovení	19
7 Klasifikace neshod.....	20
8 Obecné požadavky na výrobu padáků	20
9 Kontroly při výrobě padáků	20
10 Schvalování nebo uznávání typu padáku	22
 Přílohy	
Příloha A – Přijatelnost a klasifikace neshod	26
Příloha B – Proces řešení neshodných výrobků	42

1 Předmět standardu

ČOS stanovuje požadavky na kontrolu výroby padáků a jejich součástí a standardizuje klasifikaci neshod, vzniklých při vývoji, výrobě a používání padáků. ČOS obsahuje názvosloví týkající se padákové techniky.

Cílem ČOS je pro všechny výrobce padáků a jejich součástí:

- a) standardizovat požadavky na výrobu a kontrolu výroby padáků a jejich součástí pro odběratele, přičemž odběratel je definován v zákoně č. 309/2000 Sb., § 17, odst. (2);
- b) zabezpečit jednotný standard kvality vyrobených padáků a jejich součástí pro odběratele.

ČOS vznikl překladem a výběrem podstatných částí z americké vojenské normy

MIL-STD-849 C „Inspection Requirements, Definitions and Classification of Defects for Parachutes“, vydané dne 31. července 2009. ČOS je v souladu s pravidly pro tvorbu českých normativně-technických dokumentů (NTD) převeden do metrické mezinárodní soustavy SI a používá technické termíny a názvosloví, které jsou zavedeny v jiných českých NTD. ČOS akceptuje české normy a mezinárodní harmonizované normy pro textilní materiály a pro kovové části, používané při výrobě padáků a jejich součástí. ČOS plně akceptuje podmínky zákona č. 309/2000 Sb., hl. IV, Státní ověřování jakosti.

V tomto ČOS je přednostně používán termín „kvalita“, přičemž ve shodě s normou ČSN ISO 9000 je přípustné, aby v dokumentaci vytvořené na základě tohoto standardu byl termín „kvalita“ zaměněn termínem „jakost“. Jedinou výjimkou z tohoto pravidla je český překlad anglického termínu „government quality assurance“. Ve shodě se zákonem č. 309/2009 Sb., se tento termín, jeho tvary a z něj odvozené termíny budou všude, i v tomto standardu, používat výhradně jako „státní ověřování jakosti“.

2 Nahrazení standardů (norem)

Tento standard nahrazuje ČOS 167001, 4. vydání.

3 Související dokumenty

V tomto ČOS jsou normativní odkazy na následující citované dokumenty (celé nebo jejich části), které jsou nezbytné pro jeho použití. U odkazů na datované citované dokumenty platí tento dokument bez ohledu na to, zda existují novější vydání/edice tohoto dokumentu. U odkazů na nedatované dokumenty se používá pouze nejnovější vydání/edice dokumentu (včetně všech změn).

Zákon č. 219/1999 – o ozbrojených silách České republiky
Sb.

Zákon č. 309/2000 – o obranné standardizaci, katalogizaci a státním
Sb. ověřování jakosti výrobků a služeb určených k zajištění
obranu státu a o změně živnostenského zákona

Vyhláška MO – o vojenské letecké technice, schvalování technické
č. 154/2011 Sb. způsobilosti vojenské letecké techniky, provádění

	pravidelných technických prohlídek a zkoušek technických zařízení vojenské letecké techniky, provozování a kontrolách vojenské letecké techniky a pověřování a osvědčování právnických a fyzických osob, a o vojenském leteckém rejstříku (o vojenské letecké technice)
Vyhláška MDS č. 108/1997 Sb.	– kterou se provádí zákon č. 225/2006 Sb., o civilním letectví a o změně a doplnění zákona č. 455/1991 Sb., o živnostenském podnikání (živnostenský zákon), ve znění pozdějších předpisů ¹
Let-3-16	– Padáková záchranná a výsadková příprava letectva (1989)
Výs-3-1	– Výsadková příprava (1994)
ČSN EN ISO 9237	– Textilie. Zjišťování prodyšnosti plošných textilií
ČSN EN ISO 13934-1	– Textilie – Tahové vlastnosti plošných textilií – Část 1: Zjišťování maximální síly a tažnosti při maximální síle pomocí metody Strip
ČSN EN ISO 9000	– Systémy managementu kvality – Základní principy a slovník
ČSN EN ISO 2062	– Textilie, Nitě na návinech, Zjišťování pevnosti a tažnosti jednotlivých nití při přetrhu pomocí přístroje s konstantní rychlostí prodloužení (CRE)
ČSN ISO 4915	– Textilie. Druhy stehů. Třídění a terminologie
ČSN 80 0033	– Stuhařské, prýmkařské a síťářské výrobky. Základní názvy
ČSN 80 0110	– Švy a šití – Názvosloví a označování
ČSN 80 0890	– Stuhařské a prýmkařské výrobky. Metody zkoušení
ČSN 80 2151	– Šicí nitě – Společná ustanovení
ČOS 051606	– Požadavky NATO na vykazování stavu konfigurace a management dat o konfiguraci (ACMP-4)
ČOS 051607	– Požadavky NATO na audity konfigurace (ACMP-5)
ČOS 051608	– Termíny a definice používané v NATO pro management konfigurace (ACMP 6)
ČOS 051610	– Management konfigurace uplatňovaný v NATO. Pokyny pro použití ČOS 051605 až ČOS 051609 a ČOS 051611
ČOS 051611	– Požadavky NATO na řízení konfigurace – technické změny, odchylky a výjimky (ACMP-3)
ČOS 051609	– Požadavky NATO na přípravu plánů managementu konfigurace (ACMP-1)

¹ Dále v textu jen obecně závazné právní předpisy.

ČOS 051621	–	Pokyny NATO pro použití publikací AQAP řady 2000 (AQAP-2009)
ČOS 051622	–	Požadavky NATO na ověřování kvality při návrhu, vývoji a výrobě (AQAP-2110)
ČOS 051625	–	Technické podmínky pro produkty určené k zajištění obrany státu
ČOS 051616	–	Terminologie NATO pro bezporuchovost a udržovatelnost
ČOS 167002	–	Všeobecná specifikace osobních výsadkových padáků s kruhovým a obdélníkovým vrchlíkem (MIL-DTL-6645 J)
ČOS 167003	–	Všeobecná specifikace osobních záchranných a záložních padáků (SAE 8015 B)
CS-ETSO-C23f– (JTSO-C23f)	–	Osobní padákové komplety a komponenty (Personnel Parachute Assemblies and Components)

4 Zpracovatel ČOS

Vojenský technický ústav, s. p., odštěpný závod VTÚLaPVO:

Jan Šturc, Mgr. Ing. Zbyněk Nikel

Subjekty, které se podílely na zpracování ČOS:

- Sekce rozvoje druhů sil – operační sekce MO, pplk. Ing. Petr Štěpán
- Odbor vojenského letectví MO, pplk. Ing. Jaroslav Horváth

5 Použité zkratky, značky a definice

5.1 Zkratky a značky

Zkratka	Význam zkratky v angličtině	Význam zkratky v češtině
AOZP		Automatické otevírání záložního padáku
ČOS		Český obranný standard
ČSN		Česká technická norma
KZ		Kontrolní zkoušky
MDS		Ministerstvo dopravy a spojů
MIL-STD	Military Standard	Vojenský standard (USA)
MO		Ministerstvo obrany
MSA	International standard atmosphere (ISA)	Mezinárodní standardní atmosféra (MSA)
OVL MO		Odbor vojenského letectví MO: Orgán pověřený výkonem státní správy ve vojenském letectví
OŘJ (OTK)		Oddělení řízení jakosti (oddělení technické kontroly): útvar zajišťující

	technickou kontrolu
PZ	Podnikové zkoušky
SOJ	Státní ověřování jakosti
TP	Technické podmínky
TTP	Takticko-technické požadavky
Úřad	Úřad pro obrannou standardizaci, katalogizaci a státní ověřování jakosti
ZSOJ	Zástupce pro státní ověřování jakosti

5.2 Definice – použití padáků

- Shoz** – Shoz materiálu z letadla za letu s použitím padáku.
- Seskok** – Opuštění letadla za letu s použitím padáku. Seskok provádějí osoby (výsadkáři). Má fázi výskoku, otevírání padáku a fázi klesání na otevřeném padáku.
- Výsadek** – Kombinace seskoků a shozů.

5.3 Kvalita, dokumentace, zkoušky, dělení padáků

- Odchylka** – Rozdíl oproti specifikovaným požadavkům pro dané množství výrobků nebo na vymezený čas, známý před zahájením výroby nebo před poskytnutím služby.

Povolení odchylky výrobku nebo služby od dokumentace, se vztahuje na omezené množství výrobku nebo služby, nebo na časově omezené období. Povolení se uděluje před zahájením výroby nebo poskytováním služby. Povolení odchylky nemá za následek změnu dokumentace.

- Výjimka (výrobní neshoda)** – Nedodržení požadavků výrobní dokumentace. Týká se schváleného typu padáku při výrobě.

Povolení výjimky z požadavků na kvalitu umožňuje, aby Úřad vydal osvědčení o kvalitě a kompletnosti i na výrobky nebo služby, které nejsou shodné s požadavky v dokumentaci. Povolení výjimky nemá za následek změnu dokumentace.

- Vývoj** – Systematické tvůrčí využití poznatků výzkumu nebo jiných námětů k produkci nových nebo zlepšených materiálů, výrobků nebo zařízení anebo k zavedení nových či zlepšených technologií, systémů a služeb, včetně pořízení a ověření prototypů, poloprovozních nebo předváděcích zařízení.

- Změna** – Rozdíl oproti stavu, kterým byl výrobek definován ve výrobní dokumentaci schváleného typu. Konstrukční změna se v ní musí zaznamenat, čímž je výrobní dokumentace aktualizována.

Povolení změny na výrobku nebo na službě se vztahuje na všechny další vyráběné výrobky nebo poskytované služby.

Změna je úprava trvalé povahy, která se zaznamenává v dokumentaci a schvaluje se před zahájením výroby výrobku nebo poskytováním služby.

- nevýznamná** – Rozdíl, který nemá podstatný účinek na hmotnost, polohu těžiště, pevnost konstrukce, spolehlivost, provozní charakteristiky nebo jiné charakteristiky ovlivňující letovou způsobilost padáku;
- rozdíl, který neovlivní zaměnitelnost nebo nahraditelnost položek konfigurace, nebo její podsestavy a součásti;
 - rozdíl, který nemá vliv na funkci, logistiku, bezporuchovost, dostupnost, udržovatelnost;
 - rozdíl týkající se dokumentace pouze nevýznamně (např. oprava chyb, doplňkové nebo vysvětlující obrázky).
- významná** – Každá jiná změna než nevýznamná.

Technická dokumentace:	Doklad způsobilosti	– Souhlas s použitím vojenské letecké techniky ve vojenském letectví;
		– technický průkaz padáku.
	Provozní technické doklady	– Záznamník seskoků.
	Výrobní dokumentaci tvoří	– Výrobní výkresy;
		– technologické podklady (postupy, návodky, předpisy apod.);
		– výrobní záznamy;
		– šablony (stříhy);
		– jakékoliv další podklady, nezbytné k tomu, aby byl výrobek vyroben ve shodě se schváleným typem.
	Průvodní technická dokumentace	– Příručka pro obsluhu, provoz, balení, ošetřování, skladování údržbu a opravy.
	Dodatečné instrukce pro zachování letové způsobilosti tvoří:	– Havarijní bulletiny – příkazy k zachování letové způsobilosti;
		– provozní bulletiny – závazné, informační;
		– servisní bulletiny;
		– servisní dopisy.

- Příručka pro obsluhu, provoz, balení, ošetřování, skladování, údržbu a opravy** – Je součástí TP (technických podmínek) daného padáku (např.: osobního výsadkového padáku OVP-80.08 SL číslo P-004-10). Je dodávána ke každému padáku.
- Záznamník padákový** – Dokument určený k záznamům o skladování, údržbě, balení, použití, opravách a majiteli padáku.
- Zkoušky:**
- podnikové** – Provádí výrobce k ověření základních parametrů padáku v rámci vývoje nebo na ověření úprav nebo konstrukčních změn v rozsahu stanoveném výrobcem.
 - pro schvalování typové způsobilosti (kontrolní)** – Provádí certifikovaná padáková zkušebna k ověření shody výrobku s typovým návrhem (TP nebo se schválenými TTP a s ČOS) v rozsahu, navrženém výrobcem, dodavatelem nebo provozovatelem a stanoveném ministerstvem (orgánem pověřeným výkonem státní správy ve vojenském letectví). Zkoušky jsou podkladem pro vydání souhlasu s použitím vojenské letecké techniky ve vojenském letectví.
 - vojskové** – Provádí uživatel, který prakticky ověřuje užité parametry, případně vybrané TTP podle definovaného zadání dosud nezavedených výrobků v AČR.
- Padák (sestava padáku)** – Zařízení určené ke zpomalení pádu/pohybu objektu při jeho pohybu vzduchem.
- Je tvořen zpravidla sestavou těchto součástí (komponentů): vrchlík se šňůrami, volné konce nosného postroje, nosný postroj, vak vrchlíku (kontejner), výtažný padák, stabilizační nebo brzdící padák, obal padáku a primární aktivační zařízení (nejčastěji výtažné lano nebo ruční uvolňovač).
- brzdící** – Je určen ke zkrácení délky dojezdu letadla po přistání nebo ke snížení rychlosti volného pádu výsadkáře s pasažérem/nákladem.
 - hlavní a jeho součásti** – Je určen pro předem plánované seskoky a používá se ve spojení se záložním padákem, který musí mít typový průkaz.

- hlavní pro dvě osoby a jeho součástí** – Je určen pro předem plánované seskoky dvou osob a používá se ve spojení se záložním padákem pro dvě osoby. Výsadkář-pilot a přepravovaná osoba, každý ve vlastním nosném postroji, využívají jeden společný hlavní a jeden společný záložní padák v tandemovém uspořádání.
- osobní výsadkový** – Je určen pro jednu nebo dvě osoby. Používá se ve spojení se záložním padákem pro předem plánované cvičné, speciální a bojové seskoky. Podle typu padáku mohou některé výsadkové padáky s kruhovým vrchlíkem/obdélníkovým vrchlíkem zahrnovat ještě další potřebné součásti a zařízení.
- stabilizační** – Součást padáku používaná ke stabilizaci výsadkáře, sedačky pilota nebo nákladu při pohybu vzduchem.
- tandemový** – Je určen se pro seskok dvou osob nebo osoby s nákladem na jednom padáku za použití nosného postroje pro pasažéra nebo pro náklad, který se zavěšuje na nosný postroj tandemového padáku.
- v tandemovém uspořádání** – Skládá se zpravidla z osobního výsadkového a záložního padáku, které jsou uloženy odděleně na zádech výsadkáře.
- vytahovací** – Je určen k vytažení nákladu z letadla za letu a rozvinutí nákladních padáků.
- výtažný** – Součást padáku, používaná k vytažení vrchlíku z obalu padáku a k urychlení jeho rozvinutí.
- záchranný/záložní** – Je určen pro předem neplánované seskoky v nouzi nebo v případě selhání hlavního padáku.
- padákový komplet** – Souprava, do které patří hlavní a záložní padák. V tandemovém uspořádání jsou oba padáky uloženy odděleně v obalu padáku na zádech výsadkáře.
- svazek padáků** – Je soustava více padáků, které jsou spojeny do svazku a připevněny např. k jednomu nákladu.

5.4 Bezpečnostní a záchranné systémy padáků

- Automatické otevírání záložního padáku (AOZP)** – Otevírání způsobilé aktivovat záložní padák po odhozu vrchlíku hlavního padáku, zabezpečené zpravidla popruhem(y) nebo šňůrou(ami) s potřebným kováním spojeným s volnými konci vrchlíku hlavního padáku.
- Zabezpečovací přístroj** – Pojistný přístroj připojený k padáku, zabezpečující jeho otevření v případě neotevření padáku letcem nebo výsadkářem.
- Záchranný systém pilota** – Sestava vystřelovacího sedadla a záchranného padáku, sloužící k záchraně pilota při nuceném opuštění letadla

5.5 Definice součástí padáků

- Brašna přenosná** – Je určena k uložení padáku při jeho přenášení nebo na uskladňování padáku.
- Čas otevření padáku** – Časový interval měřený od aktivace otevření po úplné naplnění vrchlíku (rychlost klesání je menší než $7,3 \text{ m} \cdot \text{s}^{-1}$).
- Čípek** – Kuželovitý kolík, zpravidla přišitý na chlopeň, který se zasunuje do průchodky protějšší chlopně při uzavírání obalu padáku. Špička čípku má otvor pro zasunutí uzavírací jehly.
- Díl kruhového vrchlíku** – Část pole kruhového vrchlíku.
- D-oblouček** – Součást ve tvaru „D“, do které se upevňují karabiny nosného postroje, výstroj a výzbroj nebo která slouží ke spojení nosných šňůr s nosným postrojem.
- Hrana:**
- náběžná** – Přední část vrchlíku.
 - odtoková** – Zadní část vrchlíku.
- Chlopeň:**
- obalu padáku** – Část obalu padáku, pomocí které se uzavírá padák do obalu padáku.
 - ochranná** – Pomocná chlopeň na chlopni obalu padáku, která zakrývá např. kovové kroužky, šňůrová očka, čípky a uzavírací jehly. Zabraňuje otevření obalu jinými prostředky, než je vytažení uvolňovacího lanka.

- Jehla uzavírací** – Ocelová jehla, zpravidla připevněná k ocelovému lanku, která se zasunuje do čípku nebo šňůrového očka za účelem zajištění obalu padáku.
- Kanál** – Část obdélníkového vrchlíku mezi dvěma sousedními nosnými profily. Kanál je obvykle tvořen 2 až 3 komorami. Vrchlík typu křídlo obvykle tvoří 5 a více kanálů.
- Kapsa náběrová** – Je vytvořena přišítkou tkaniny na vnější stranu spodní části vrchlíku tak, aby byla pole při plnění vzduchem vytažena rychleji směrem do stran.
- Konce volné** – Popruhy, které tvoří spojovací článek mezi nosnými šňůrami vrchlíku a nosným postrojem padáku.
- Kroužky vrchlíku obvodové** – Kroužky přišítky zpravidla ke spodnímu okraji (obvodu) vrchlíku v bodech přišítky nebo připojení nosných šňůr, kterými prochází stahovací (obvodová) šňůra pro regulaci rychlosti otevření vrchlíku.
- Lano výtažné** – Šňůra nebo popruh s karabinou, která se ukotvuje k pevné části letadla. Je určena k otevření obalu padáku nebo k vytažení pouzdra stabilizačního padáku, brzdícího padáku, vaku vrchlíku nebo kontejneru podle způsobu použití padáku.
- Lemovka:**
- horního/spodního okraje a lemovka zesilující** – Slouží k pohlčení sil při otvírání kruhového vrchlíku. Je našita/vložena do horního a spodního okraje tkaniny určitých částí kruhových vrchlíků.
 - odtokové hrany** – Je našita na odtokovou hranu vrchlíku.
- Obal padáku** – Látkový obal, do něhož se vkládá vrchlík zpravidla ve vnitřním obalu (ve vaku vrchlíku) a nosné šňůry.
- Očko** – Malá smyčka z ocelového drátu přišítká k obalu padáku, do které se zapínají pružidla.
- Oko spojovací** – Součást padáku určená ke spojení vrchlíku s vakem vrchlíku.
- Okraj spodní kruhového vrchlíku** – Je tvořen zejména zesilující lemovkou našitou na spodním okraji vrchlíku.
- Otvor:**
- plnicí** – Slouží k rovnoměrnému naplňování vrchlíku vzduchem.
 - pólový kruhového vrchlíku** – Střed vrchlíku, do kterého se sbíhají pole nebo pólové šňůry vrchlíku. Pólový otvor slouží ke snížení tlaku vzduchu v horní části vrchlíku v průběhu jeho plnění a ke zlepšení stability vrchlíku v průběhu klesání (snížení oscilace).

- spojovací** – Spojuje horní a spodní pole obdélníkového vrchlíku, přičemž dává vrchlíku v řezu tvar profilu typu „křídlo“. Spojovací profily jsou umístěny zpravidla mezi nosnými profily a nebývají zesíleny lemovkami.
- Průchodka** – Kovový kroužek s podložkou společně snýtovaný a zpravidla použitý jako výztuha otvoru v textilní tkanině.
- Průvlečky a kroužky pryžové** – Průvlečky a kroužky z ploché nebo kruhové pryže, které se používají zejména k zajištění nosných šňůr na vaku vrchlíku nebo v obalu padáku.
- Pružidla** – Ocelové pružiny nebo gumové nitě kryté textilem, zakončené na obou stranách háčky. Pružidla slouží zpravidla k rychlému rozevření chlopní obalu padáku.
- Připojení šňůry k vrchlíku** – Je zpravidla zajišťováno okem vytvořeným z lemovky zesilující vrchlík, našité na spodním okraji vrchlíku a okem na konci nosné šňůry. Nebo připojením jednotlivých nosných šňůr lemovkou těsně ovinutou okolo nosné šňůry, přišitou k nosné šňůře a spodní části okraje vrchlíku křížkovacím stehem.
- Rám obalu** – Rám používaný k fixaci tvaru obalu padáku.
- Samočinný uvolňovač a automatické zařízení pro otevření padáku** – Přístroj připojený k padáku, určený k automatickému otevírání padáku. Padák musí být pro tento účel uzpůsoben.
- Součásti padáku kovové** – Třmeny, kroužky, karabiny, šroubovací spony, svorníky, spojovací články, ohebné hadice, vyztužovací rámy, kroužky odhozu, jehly, háčky, zámky a přezky do zámků různého tvaru.
- Střiháč šňůry** – Zařízení, které slouží k uvolnění (přestřižení) obvodové, brzdicí nebo uzavírací šňůry.
- Šňůra/y:**
- spojovací** – Spojuje výtažný padák s vakem vrchlíku (s pólovými šňůrami vrchlíku padáku).
 - trhací** – Spojuje součásti padáku, přetrhne se při předepsané zátěži součástí.
 - nosné** – Zpravidla spojují vrchlík s volnými konci nosného postroje.
 - řídící** – Slouží k řízení vrchlíku.

- Šňůrka uzavírací** – Slouží k uzavření obalu padáku, její typ, délka a pevnost je stanovena výrobcem daného typu obalu padáku.
- Třmen se svorníkem** – Kovová součást tvaru „U“, která slouží k vzájemnému rozebíratelnému spojení popruhů.
- Uvolňovací lanko** – Slouží k otevření obalu padáku (např. AOZP).
- Uvolňovač ruční** – Primární aktivační zařízení, které je určeno k aktivaci padáku.
- Vak vrchlíku** – Podlouhlý obal ve tvaru rukávu, který chrání vrchlík před přehozením nosných šňůr a který zmírňuje dynamický náraz při otvírání vrchlíku padáku.
- Vatník** – Polstrování přišité k vnitřní straně nosného postroje tak, aby zajišťovalo výsadkáři postroje přiměřený uživatelský komfort. Používají se ramenní, prsní, nožní, zádové a sedové vatníky.
- Vrchlík:** Součást padáku vyrobená zpravidla z tkaniny, která vytváří hlavní odporovou nebo vztlakovou plochu, zesílená textilními lemovkami a z nosných šňůr spojujících vrchlík s jedním či více vzájemně se sbíhajícími body.
- kruhový** – má zpravidla polokulový tvar s půdorysem kruhu, zhotovený z tkaniny; sešit z určitého počtu polí zpravidla se středovým (pólovým) otvorem.
 - křížový** – Má tvar symetrického kříže a je určen zpravidla pro brzdicí nebo nákladní padáky.
 - obdélníkový** – Má v půdorysu zpravidla tvar obdélníku nebo elipsy a v řezu ve směru letu tvar profilu typu „křídlo“ – tvořený vrchními a spodními poli ze tkaniny vzájemně spojenými nosnými a spojovacími profily.
 - prstencový** – Je zhotovený z tkaniny, má plochý kruhový střed, k němuž je nosnými šňůrami připojen kruhový prstenec.
 - s klapkami** – Je zhotovený z tkaniny a podobá se kruhovému s tím rozdílem, že klapky jsou provedeny tak, aby poskytly padáku horizontální rychlost.
 - stuhový** – Je sešitý z koncentrických stuh zesílených lemovkami.
 - štěrbínový** – Je kruhový s výřezy a štěrbinami.

- tvary delty** – Má trojúhelníkový tvar, například jako přistávací padák bezpilotních prostředků.
- Vrchol kruhového vrchlíku** – Středový bod na kruhovém vrchlíku.
- Zámky a přezky** Zpravidla kovové součásti, které slouží např. k regulaci velikosti postroje nebo fixaci osoby či nákladu do postroje nebo popruhů.
- centrální** – Zámek, do jehož tělesa se uchycují protikusy našité na popruzích nosného postroje u záchranných padáků. Slouží k rychlému uvolnění z nosného postroje.
 - rychlodpoutávací** – Zařízení, které umožňuje rychlé odpoutání volného konce od nosného postroje.
 - univerzální** – Zámek nosného postroje, který zpravidla sestává z tělesa zámku a pojistky. Do zámku se zamyká přezka (například s hříbkovou hlavou) popruhu nosného postroje.
 - zádržkový** – Zámek, který slouží k uchycení oček našitých např. na vaku vrchlíku nebo na spojovacím plátně.
- Zařízení aktivační** – Zpravidla se jedná o výtažné lano, ruční uvolňovač, uvolňovací lanko, šňůra, lemovka nebo popruh použitý k uzavření obalu padáku a slouží k aktivaci (rozvinutí) padáku.
- Zatavení** – Způsob úpravy konců šňůr, lemovek, popruhů nebo tkanin, který zabraňuje jejich roztřepení.
- Zatížení:**
- padáku** – Je definováno jako celková hmotnost výsadbáře s padákem, výstrojí a výzbrojí.
 - padáku plošné** – Je definováno jako poměr celkové hmotnosti výsadbáře s padákem, výstrojí a výzbrojí a plochy vrchlíku. Platí jen pro padáky s obdélníkovým vrchlíkem.

5.6 Šití

5.6.1 Druhy stehů

Druhy stehů pro šití součástí padáků určuje konstruktér ve výkresové dokumentaci. Druhy stehů musí odpovídat normě ČSN ISO 4915, Druhy stehů, Třídění a terminologie.

Použití odpovídající nitě a počet stehů na stanovenou délku určují konstrukční výkresy příslušné části padáku. Steh je dán vzdáleností mezi dvěma sousedními průniky jehlou při přímém šití.

5.6.2 Druhy švů

Druhy švů pro šití součástí padáků určuje konstruktér ve výkresové dokumentaci. Druhy švů musí odpovídat normě ČSN 80 0110, Švy a šití. Názvosloví a označování.

5.6.3 Charakteristiky šití padáků a jejich součástí

Jsou vždy podrobně uvedeny ve výkresové a výrobní dokumentaci padáku. Zde jsou vyjádřeny základní parametry pro šití a definování základních pojmů pro neshody šití uvedené dále v tabulkách.

Lem:	Tkanina přeložená na sebe a sešitá v této poloze tak, aby tvarovala obvodový okraj dílu, pole nebo pólový otvor vrchlíku. pólového otvoru vrchlíku – Obruba pólového otvoru zesílená lemouvkou. vrchlíku – Obruba obvodu vrchlíku padáku zesílená lemouvkou.
Nařasení	– Zkrácení tkaniny vytvořené jejím navolňováním do nepravidelných hustých mělkých záhybů a jejich následným prošitím.
Nitě šicí	– Šicí nitě pro šití součástí padáků musí odpovídat technické dokumentaci. Z hlediska pevnosti a tažnosti musí odpovídat normě ČSN EN ISO 2062, Textilie, Nitě na návinech, Zjišťování pevnosti a tažnosti jednotlivých nití při přetruhu.
Okraj	– Vzdálenost od vnější řady stehů/kroků ke kraji tkaniny nebo ohybu tkaniny.
Počet kroků na stanovenou délku (100 mm)	– Počet průniků jehly po jedné straně šití na vzdálenost 100 mm při klikatém nebo jinak vzorovaném stehu. Používá se zpravidla počet kroků: 30 ± 5 na stanovenou délku 100 mm. Použití odpovídající nitě a počet kroků určují konstrukční výkresy příslušné části padáku. Krok je dán vzdáleností mezi dvěma sousedními průniky jehlou na jedné straně šití při klikatém nebo jinak vzorovaném šití.

- Počet stehů na stanovenou délku (100 mm)** – Počet průniků jehly na délce 100 mm tam, kde jsou nitě rovně provázány dvounitným vázaným stehem. Používá se zpravidla počet stehů:
30 ± 5 na stanovenou délku 100 mm;
15 + 3 na stanovenou délku 100 mm – při šití na řemenářském stroji.
- Poškození jehlou** – Poškození osnovy nebo útku základní tkaniny nebo nitě způsobené pronikáním jehly.
- Přehyb tkaniny/lemu** – Přesah tkaniny/lemu přes jinou tkaninu.
- Stehování** – Dočasné spojení, provedené obvykle ručně, dlouhými neutaženými stehy.
- Šev:**
- podélný** – Spojuje jednotlivá pole vrchlíku, je šitý mezi spodním okrajem vrchlíku a pólovým otvorem / / horním okrajem vrchlíku.
 - příčný/ horizontální** – Spojuje jednotlivé díly v poli polokulových vrchlíků. Také šev, který vytváří horizontální nebo koncentrické stehy vrch-líku u brzdících padáků.
- Šití nestejněměrné** – Je charakterizováno neprovázanými stehy, nepravidelnými stehy, neutaženými stehy, protaženými stehy a narušením struktury u předepsaného vzorového stehu.
- Vzor šicí** – Například uzávěrka, diagonál apod.
- Založení tkaniny** – Šití kolem vnějších okrajů tkaniny k zabránění třepení nebo odření okraje tkaniny.
- Zařízení skládací – zakladač** – Je zařízení, které patří do příslušenství šicího stroje, a je určeno k vedení a skládání tkaniny nebo lemovky při šití.
- Zdvojení tkaniny** – Přebytek materiálu, který způsobuje zdvojení, pomačkání nebo složení kraje tkaniny.

6 Všeobecná ustanovení

6.1 Odhad úrovně rizik při výrobě padáků a jejich součástí (komponentů)

Výroba padáků a jejich součástí je z hlediska nároků na použité materiály a z hlediska zvýšených nároků na bezpečnost a rizika použití obecně považována za náročnou. Z hlediska analýzy rizik výrobku lze objektivně považovat úroveň rizik za vysokou. Vždy se vyžaduje státní ověřování jakosti podle zákona č. 309/2000 Sb. SOJ u padáků a jejich součástí provádí odborný dozor, konečnou kontrolu a audit systému kvality v závislosti na rozsahu platné certifikace ISO 9001.

6.2 Požadavek odběratele na rozsah státního ověřování jakosti

Bližší určení rozsahu státního ověřování jakosti (SOJ) navrhuje odběratel v žádosti na Úřad podle zákona č. 309/2000 Sb., § 20, odst. (3), písm. b). Odběratel padáků a jejich součástí při navrhování rozsahu SOJ musí respektovat podmínky:

- odborného dozoru a konečné kontroly Úřadu, viz zákon č. 309/2000 Sb., § 24 až § 29;
- kontroly a zkoušek při výrobě padáků a jejich součástí, viz kap. 9;
- požadavků stanovených ve smlouvě s dodavatelem padáků a jejich součástí.

7 Klasifikace neshod

ČOS pracuje s pojmy požadavek, shoda a neshoda. Neshody rozděljuje na významné a nevýznamné. Upřesnění viz níže:

- požadavek znamená potřebu nebo očekávání, které jsou stanoveny ISO 9000 (3.1.2), obecně se předpokládají nebo jsou závazné;
- shoda znamená splnění požadavku; neshoda znamená nesplnění požadavku, v rámci řízení neshodného výrobku se neshoda klasifikuje jako změna, odchylka nebo výjimka.

8 Obecné požadavky na výrobu padáků

Podmínky popsané v tabulkách neshod 1–13 v tomto ČOS jsou požadavky navíc k těm, které jsou dány tolerancemi v příslušné technické dokumentaci. Cílem tohoto ČOS není popsat všechny neshody, které se mohou vyskytnout během výroby padáků a jejich součástí.

Podmínky uvedené v tabulkách se vztahují k rozsahu tolerancí příslušných návrhů, specifikací nebo standardů. Ve všech následujících tabulkách jsou hodnoty uvedené formou rozsahu „od – do“ vždy chápány včetně hodnot uvedených mezními číslicemi, hodnoty uvedené formou „nad“ nebo „pod“ hodnoty uvedené mezními číslicemi nezahrnují.

9 Kontroly při výrobě padáků

9.1 Vstupní kontrola kovových součástí a textilních materiálů

Kovové součásti a textilní materiály se kontrolují dle specifikací uvedených v příslušné technické dokumentaci a v údajích od subdodavatelů. Dodavatel padáků je povinen provádět kontrolu a zkoušky dodávek od subdodavatelů a provádět o této kontrole a zkouškách protokolární záznamy:

- a) **pro kovové součásti** – je třeba ověřit, že dodávané součásti odpovídají požadavkům technické dokumentace dodavatele padáků a příslušné podnikové normě nebo technickým podmínkám subdodavatele nebo odběratele (dodavatele/výrobce padáků), který je povinen předkládat s dodávkou kovových součástí i výsledky zkoušek na vybraném vzorku, tj. zkoušky dle předepsaných ČSN, například zkoušky pevnosti, ohybu, tvrdosti a antikorozní odolnosti pro různé druhy kroužků, obloučků apod.

a zkoušky funkčnosti a spolehlivost funkce pro různé zámky, přezky, karabiny apod.

- b) **pro textilní materiály** – je třeba ověřovat, že všechny dodané textilní materiály (tkaniny, lemovky, popruhy, šňůry a nitě) byly dodány podle technických podmínek dodavatele padáků, tzn., že podle požadavků konstrukce padáků mají referenční štítky a atesty, které vyjadřují jejich vlastnosti dle předepsaných ČSN. Navíc musí dodavatel padáků s vybraným vzorkem textilních materiálů provádět vlastní zkoušky (pevnosti, tažnosti, hmotnosti, prodyšnosti, tkalcovských vad, odolnosti proti vlhkosti, oděru, ožehu a další dle požadavků odběratele).

Dodané záznamy ze zkoušek kovových a textilních materiálů, jakož i výsledky a záznamy ze vstupní kontroly těchto materiálů musí dodavatel padáků protokolárně dokumentovat tak, aby je mohl předložit ke kontrole odběrateli, Úřadu a orgánu pověřenému výkonem státní správy ve vojenském letectví.

9.2 Mezioperační kontrola

Mezioperační kontroly provádí dodavatel podle vlastních směrnic pro výrobu jednotlivých částí padáku a podle směrnic systému řízení jakosti. Výsledky kontroly jednotlivých výrobních operací jsou zaznamenávány na průvodní a/nebo montážní listy.

Mezioperační kontrolu výroby provádí dodavatel na kontrolních stanovištích a při kontrolních operacích, zřízených ke kontrole kvality padáků a jejich součástí. Neshody nalezené během mezioperační kontroly musí být klasifikovány ve shodě s tabulkami 3 až 12, uvedenými v tomto standardu. O všech zjištěných neshodách musí být proveden záznam, aby se zajistilo, že celkový počet neshod s výjimkou v úplném padáku nebo v některé skupině součástí padáku nepřesahuje množství, které je povoleno tabulkou 1 nebo tabulkou 2 tohoto ČOS. Neshody klasifikované stupněm „významná“ musí být odstraňovány ihned ve výrobě, protože do konečné kontroly je dle tabulky 1 a tabulky 2 stanoven nulový počet významných neshod.

Při mezioperačních kontrolách se musí též kontrolovat celkový počet oprav šití a nastavení tkaniny a lemovek na vrchlíku dle tabulky 13.

9.3 Odpovědnost za kontrolu ve výrobě

Výrobce/dodavatel je odpovědný za splnění všech požadavků uvedených v tomto ČOS a v ČOS 167002 a 167003, pokud není ve smlouvě stanoveno jinak.

9.4 Klasifikace kontrol a zkoušek ve výrobě

Kontrolu a zkoušení padáků provádí výrobce dle příslušných článků uvedených v tomto ČOS, v ČOS 167002, ČOS 167003, ČOS 051606, ČOS 051610, ČOS 051616 a ČOS 051625.

9.5 Vizualní prohlídky a kontroly rozměrů ve výrobě

Každý padák a jeho součásti se musí kontrolovat dle tohoto ČOS. V tomto procesu kontroluje a zkouší součásti a materiály výrobce v souladu se všemi požadavky zmíněných specifikací, výkresů, TP a norem. Jmenovitě jsou kontrolovány:

- rozměry jednotlivých součástí padáku (délky, šířky, vzdálenosti, jejich tolerance),

- kvalita šití (druhy švů, ohyby, záhyby, lemy, roztřepení, tvar a počty stehů/kroků na stanovenou délku šití, zauzlení a povolení stehů/kroků, chyby jehlou apod.),
- správná montáž dílů padáku, nečistoty, poškození tkaniny roztržením, odřením nebo roztřepením apod.

Výsledky kontrol musí výrobce doložit příslušnými záznamy o kontrole (protokoly apod.).

9.6 Neshody nalezené na již schválených výsadkových padácích

Při výrobě a zkouškách nových padáků se mohou vyskytnout neshody, které se promítají do již dříve schválených a používaných padáků a jejich součástí. Pokud taková situace nastane, je každý, kdo neshodu zjistí (výrobce, dodavatel, zkušebna padáků, uživatel), povinen o ní bezprostředně informovat orgán pověřený výkonem státní správy ve vojenském letectví. V případě provádění státního ověřování jakosti podle zákona č. 309/2000 Sb., je tato povinnost stanovena i vůči Úřadu.

9.7 Výstupní kontrola

Výstupní kontrolou padáků u dodavatele je technická prohlídka výrobku, která se provádí na určený typ nebo na typovou součást padáku se záznamem na předepsaný formulář / přejímací protokol dodavatele padáků. V tomto přejímacím protokolu jsou uvedeny hodnoty zjištěné OŘJ dodavatele padáků.

9.8 Dokumentace o provedené kontrole a zkouškách padáků

Dodavatel je povinen písemně dokumentovat výsledky vlastních zkoušek, záznamy ze vstupní, mezioperační a výstupní kontroly, prováděné zaměstnanci a OŘJ dodavatele z výroby padáků tak, aby je mohl předložit odběrateli, Úřadu a orgánu pověřenému výkonem státní správy ve vojenském letectví podle požadavků.

Pro kontrolu sériové výroby padáků platí rozsah zkoušek uvedených ve schválených TP.

Padáky a jejich součásti musí vyhovovat kvalitě výroby a kontrolám stanoveným v tomto ČOS, TP a technické dokumentaci. Výskyt neshod nesmí překročit kritéria přijatelnosti uvedená v tabulkách 1, 3, 5, 6, 7, 10, 11, 12, 13 tohoto ČOS. Výrobce se musí vyvarovat opakované opravy stejné neshody, protože opakovaná neshoda znamená nutnost přijetí nápravných opatření ve výrobě.

10 Schvalování nebo uznávání typu padáku

Schválením typu padáku se rozumí ověření shody vlastností výrobku s požadavky stanovenými předpisovou základnou a typovým návrhem (typový návrh je soubor dokumentace popisující výrobek a jeho vlastnosti, zde patří i TP). V průběhu schvalování nebo uznávání typu vojenské letecké techniky si může MO vyžádat provedení zkoušek nebo předložení výsledků ověření shody vlastností výrobku.

Při podnikových zkouškách (nový typ padáku a jeho součásti v rámci vývoje) a zkouškách pro schvalování nebo uznávání typu padáku musí být padáky podrobeny pozemním i letovým zkouškám dle návrhu TP nebo schválených TTP.

Rozsah zkoušek ke schválení typu je na návrh výrobce, dodavatele nebo provozovatele stanoven ministerstvem (orgánem pověřeným výkonem státní správy ve vojenském letectví), které i schvaluje jeho používání podle obecně závazných právních předpisů.

Parametry padáku se mohou ověřit zkouškami. V průběhu těchto zkoušek musí být splněny všechny stanovené parametry. V případě nesplnění některého parametru musí být zjištěna a odstraněna příčina a všechny související zkoušky musí být opakovány. Metoda balení padáku musí být předepsána a musí být použita při všech zkouškách.

Padáky lze schvalovat jako celé komplety nebo jako jednotlivé součásti. Za letovou způsobilost padáku obsahujícího jiné, samostatně schválené nepůvodní součásti, odpovídá výrobce, který organizuje zkoušky s cílem získat osvědčení pro padák – Souhlas s použitím vojenské letecké techniky ve vojenském letectví. Výrobce musí publikovat a zpřístupnit seznam vzájemně zaměnitelných součástí, které prošly zkouškami podle článků ČOS 167002 a ČOS 167003, jestliže byly zkoušeny ve spojení s kompletem nebo součástmi při zkouškách k získání Souhlasu s použitím vojenské letecké techniky ve vojenském letectví.

Schvalovat lze tyto jednotlivé součásti:

- vrchlík padáku (včetně nosných šňůr a spojovacích článků);
- zařízení pro řízené otevírání padáku (vak vrchlíku, kontejner, brzdící plátno apod.);
- zařízení pro aktivaci (otevření) padáku (padák výtažný, stabilizační, brzdící);
- zařízení pro automatické otevírání záložního padáku (AOZP);
- volné konce nosného postroje;
- nosný postroj;
- obal padáku;
- primární aktivační zařízení.

Osvědčení o typové způsobilosti padáku (Souhlas s použitím vojenské letecké techniky ve vojenském letectví) je platné, pokud nedojde k významné konstrukční změně nebo technologické změně při výrobě, která by mohla ovlivnit jeho schválenou způsobilost.

U dovozce/dodavatele padáku rozhoduje o způsobu schválení typové způsobilosti MO (orgán pověřený výkonem státní správy ve vojenském letectví).

10.1 Vzorek pro ověření shody a schválení typu padáku

Vzorek pro ověření shody a schválení typu padáku musí vyhovovat všem požadavkům specifikovaným v tomto dokumentu a TP. Vzorek a všechny jeho části/díly musí být vyrobeny v souladu s příslušnými výkresy, normami a TP. Skládá se (kromě samočinných uvolňovačů a automatických zařízení pro otevření) z jednoho nebo více kompletních padáků nebo částí (jestliže je technická způsobilost vyžadována pouze pro část/díl). Vzorek pro schválení a ověřování shody typu padáku musí být doplněn následujícími položkami s dokladem výrobce/dodavatele o datu jejich výroby jako suroviny a datu jejich použití při výrobě padáku, jmenovitě:

- 0,5 m² použitých tkanin (např. tkaniny vrchlíku, obalového dílce, vaku vrchlíku),

- 3 m každého typu nitě;
- 3 m každého typu padákové šňůry;
- vzorky důležitých popruhů a lemovek, minimální délky 0,4 m po pěti kusech;
- dva kusy každého typu kovového vybavení, používaného při konstrukci padáku, včetně technických podmínek jednotlivých součástí, technické dokumentace nebo zkušebních protokolů, atestů atd. (u kování z dovozu apod. musí být stanovena minimální pevnost předpisem dodavatele).

10.2 Identifikace vzorků

Každý vzorek musí být zřetelně identifikován na bezpečně připevněném a odolném štítku, na němž jsou vyznačeny následující údaje:

- a) název výrobku (padáku nebo jeho součásti);
- b) vzorek pro ověření typu padáku;
- c) název nebo číslo výrobce;
- d) předloženo (kým), (dne) ke schválení typu padáku v souladu s požadavky tohoto ČOS.

10.3 Zkoušky ke schválení typu padáku

Žadatel ke zkouškám předkládá konkrétní výrobek, výsledky zkoušek z vývoje/výroby a typový návrh.

Zkoušky musí splňovat níže uvedené požadavky na minimální technické parametry. V průběhu zkoušek musí být splněny všechny stanovené požadavky. V případě nesplnění některého požadavku musí být zjištěna a odstraněna příčina a všechny související zkoušky musí být opakovány. Metoda balení padáku musí být předepsána v příslušných předpisech pro balení a musí být použita pro všechny zkoušky.

Při ověření typu padáku musí být provedeny zkoušky:

- a) pozemní;
- b) letové;

dle technických podmínek v rozsahu stanoveném MO (orgánem pověřeným výkonem státní správy ve vojenském letectví).

Těmto zkouškám musí být podroben padák při vývoji a při zkouškách k ověření typu (schválení technické způsobilosti). Toto platí pro všechny zkoušky uvedené v ČOS 167002 a ČOS 167003.

Letové zkoušky se provádějí:

- a) shozem figuríny;
- b) seskokem.

Zkoušky shozem figuríny nebo seskokem se provádějí v rozsahu předepsaném platnými TP pro daný padákový komplet (druh letové zkoušky určí orgán pověřený výkonem státní správy ve vojenském letectví).

Schválení typu (certifikace) platí, dokud nedojde k přerušení jeho výroby na dobu delší než 2 roky nebo pokud nedojde k významné konstrukční nebo technologické změně, která by mohla ovlivnit letovou způsobilost výrobku.

PŘÍLOHY

Příloha A

Přijatelnost a klasifikace neshod

TABULKA 1 – Přijatelnost z hlediska neshod – osobní výsadkové padáky

Neshody		Přijatelný počet neshod	
		významná	nevýznamná
1	Vrchlík		
	Výsadkový, záložní a záchranný padák Vrchlík kruhový, čtvercový, trojúhelníkový, obdélníkový („křídlo“) a eliptický („křídlo“)	0	8
2	Výtažný padák	0	3
3	Stabilizační padák	0	3
4	Brzdící padák	0	3
5	Vak vrchlíku	0	3
6	Obal padáku		
	Výsadkový a záchranný padák (bez výtažného lana)	0	4
	Záložní padák (kromě prsního typu)	0	5
	Záchranný padák prsní typ (včetně záložního padáku)	0	3
7	Nosný postroj, nosný postroj pasažéra	0	5
8	Volné konce nosného postroje	0	1
9	Výtažné lano	0	2
10	Integrovaný obal a nosný postroj,	0	8
11	Spojovací lemovky, popruhy, tkanice a kapsy	0	2
12	Součásti primárního aktivačního zařízení	0	0

TABULKA 2 – Přijatelnost z hlediska neshod – nákladní, brzdící a vytahovací padáky

Neshody		Přijatelný počet neshod	
		významná	nevýznamná
1	Vrchlík kruhový a křížový		
	do 7 600 mm v průměru do 90 m ² plochy	0	10
	do 15 250 mm v průměru do 363 m ² plochy	0	20
2	Vrchlík stuhový		
	do 7 600 mm v průměru	0	10
	nad 7 600 mm v průměru	0	20
3	Vrchlík s klapkami	0	5
4	Výtažný padák	0	3
5	Stabilizační padák	0	3
6	Vak vrchlíku	0	10
7	Obal padáku	0	10
8	Volné konce nosného postroje, výtažná lana, spojovací šňůry, tkanice, průvlečky	0	5

TABULKA 3 – Klasifikace neshod – vrchlíky kruhového tvaru – osobní padáky

Neshody		Klasifikace neshod	
		významná	nevýznamná
1	Nesprávné šití zesilovací lemovky pólového otvoru	X	
2	Šití od kraje lemovky pólového otvoru		
	od 4 mm do 6 mm		X
	nad 6 mm	X	
3	Délky šňůr pólového otvoru – tolerance oproti výkresu		
	do 3 %, nad 3 %,	X	X
4	Zkroucená šňůra nebo lemovka pólového otvoru		
	nad 360°, způsobující zauzlení šňůr	X	
5	Šířka pole u pólového otvoru – tolerance oproti výkresu		
	do 6 mm nad 6 mm	X	X
6	Šířky pole na spodní části vrchlíku – tolerance oproti výkresu		
	do 12 mm nad 12 mm	X	X
7	Otevřené, přetržené, uvolněné, přeskočené švy	X	
8	Záhyb tkaniny proti směru šití	X	
9	Záhyb tkaniny proti směru šití na podélném švu		
	tři nesouvislé záhyby do 50 mm proti směru šití		X
	více než tři záhyby do 50 mm proti směru šití jakýkoli záhyb proti směru šití delší než 100 mm	X	X
10	Záhyb ve směru šití a záhyb proti směru šití na příčném švu		
	záhyby proti směru šití, užší než 3 mm		X
	záhyb proti směru šití delší než 200 mm	X	
	více jak 3 nesouvislé záhyby proti směru šití	X	
	záhyby ve směru šití, šíře od 3 až do 6 mm		X
	záhyb ve směru šití, širší více než 6 mm	X	
11	Pólový otvor je nesprávně tvarován		
	neobroubený okraj pólového otvoru nesouvislé záhyby proti směru šití	X	X
12	Srovnání/sladění os švů při skládání – tolerance oproti výkresu		
	od 3 mm do 6 mm nad 6 mm	X	X
13	Pokrčení a záhyby v lemu spodní části vrchlíku, které nezasahují do tkaniny pole		
	od 6 mm do 12 mm a jedno na pole nad 12 mm a více než jedno na pole	X	X
14	Pokrčení a záhyby v lemu spodní části vrchlíku, které zasahují do tkaniny pole		
	do 3 mm a jedno na pole nad 3 mm a více než jedno na pole	X	X
15	Lem spodní části – vnější hranice šití od kraje lemovky		
	od 4 mm do 5 mm nad 5 mm	X	X

Příloha A

Neshody		Klasifikace neshod	
		významná	nevýznamná
16	Záhyb spodního lemu přes podélný šev není rovný		X
17	Srovnání/sladění os švů při skládání – tolerance oproti výkresu		
	od 3 mm do 6 mm		X
	nad 6 mm	X	
18	Lem spodní části vrchlíku tvoří více než dva kusy lemovky, pokud výkres nestanovuje jinak	X	
19	Lem spodní části vrchlíku nepřesahuje minimálně čtyři pole	X	
20	Šňůry pólového otvoru jsou překřížené	X	
21	Nosné šňůry jsou překřížené	X	
22	Roztřepené nebo poškozené nosné šňůry	X	
23	Délka nosných šňůr na jednom vrchlíku – tolerance oproti výkresu		
	do 3 %		X
	nad 3 %	X	
24	Délka nosné šňůry na skupinu – tolerance oproti výkresu		
	do 1,5 %		X
	nad 1,5 %	X	
25	Zkroucená nosná šňůra mezi spodním okrajem a připojovacím bodem		
	do 360°		X
	nad 360°, způsobující zauzlení šňůry	X	
26	Šití na vrchlíku		
	Počet stehů na stanovenou délku 100 mm, viz 5.11, jejich tolerance oproti výkresu a druh použité nitě jsou specifikovány konstrukčním výkresem příslušné padákové části		
	Jiný počet stehů na stanovené délce,	X	
	Přetržené nebo chybějící stehy	X	
	Dva nebo více po sobě jdoucích přeskočených stehů	X	
	Chybné šití (zapošití, nerovný steh atd.)	X	
	Chybějící spodní steh	X	
	Sjeté šití dvou nebo více stehů do samotné tkaniny nebo mimo šev či okraje lemu.	X	
	Prošití nosné šňůry na šev vrchlíku – méně než 85 % stanovené délky	X	
	Nit je volná/utažená v délce do 75 mm na šev		X
	Nit je volná/utažená v délce nad 75 mm na šev	X	
	Zauzlení, nesouvislé šití do 50 mm od sebe		X
	Délky šicích vzorů neodpovídají specifikaci, při velikosti šicích vzorů do 125 mm		
	do 3 mm		X
	nad 3 mm	X	
Délky šicích vzorů neodpovídají specifikaci, při velikosti šicích vzorů nad 125 mm			
do 6 mm		X	
nad 6 mm	X		
27	Délka napojení šití a oprav švů		
	přesah do 50 mm	X	
	přesah napojení od 100 mm do 180 mm		X

Příloha A

	Neshody	Klasifikace neshod	
		významná	nevýznamná
	přesah napojení nad 180 mm	X	
28	Poškození jehlou (řezy nebo natržení) – na průměr vrchlíku		
	do 3 mm dlouhé a jedno pro vrchlíky do Ø 10,7 m		X
	nad 3 mm dlouhé, více než jedno pro vrchlíky do Ø 10,7 m	X	
	nad 3 mm dlouhé, dvě pro vrchlíky do Ø 10,7 m		X
	nad 3 mm dlouhé, více než dvě pro vrchlíky nad Ø 10,7 m	X	
29	Díry, záplaty a opravy – na průměr vrchlíku		
	jedna díra menší než 3 mm na vrchlík		X
	díry až do 3 mm v průměru nebo až 6 mm dlouhé	X	
	záplaty, více jak jedna na díl vrchlíku	X	
	záplaty, více jak tři na vrchlík do Ø 15,2 m	X	
	záplaty, více jak deset na vrchlík nad Ø 15,2 m	X	
	záplaty, více jak patnáct na vrchlík nad Ø 22,9 m	X	
30	Konce popruhů, lemavek a šňůr nejsou zataveny, pokud není v dokumentaci stanoveno jinak	X	
31	Volná délka náběrové kapsy – tolerance oproti výkresu		
	do 10 mm		X
	nad 10 mm	X	
32	Hloubka náběrové kapsy – tolerance oproti výkresu		
	do 5 mm		X
	nad 5 mm	X	
33	Délka připojovací smyčky/uzdičky délky do 50 mm – tolerance oproti výkresu		
	do 10 mm		X
	nad 10 mm	X	
34	Délka připojovací smyčky/uzdičky délky od 50 mm do 100 mm – tolerance oproti výkresu		
	do 20 mm		X
	nad 20 mm	X	
35	Nesprávná montáž nebo jakákoli chybějící součást	X	
36	Identifikační označení nečitelné, nesprávné	X	
37	Nesprávný nebo vadný materiál	X	

Příloha A

TABULKA 4 – Klasifikace neshod – vrchlíky – brzdící a nákladní padáky

Neshody		Klasifikace neshod	
		významná	nevýznamná
1	Nesprávné šití lemovky horního/spodního okraje	X	
2	Délka smyček/uzdiček – tolerance oproti výkresu		
	do 12 mm		X
	nad 12 mm	X	
3	Délka šňůr u soupravy – tolerance oproti výkresu		
	do 4 %		X
	nad 4 %	X	
4	Zkroucené nosné šňůry ploché nebo z propletu		
	nad 360°	X	
5	Šířka pole u spodního okraje vrchlíku – tolerance oproti výkresu		
	do 12 mm		X
	nad 12 mm	X	
6	Přesah zesilující lemovky spodního okraje vrchlíku		
	do 6 mm		X
	nad 6 mm	X	
7	Záhyb lemu proti směru šití vnějšího okraje	X	
8	Nosné šňůry v nesprávném pořadí nebo překřížené	X	
9	Roztřepené nebo poškozené nosné šňůry	X	
10	Délka podélného a příčného švu – tolerance oproti výkresu		
	do 1 %		X
	nad 1 %	X	
11	Jakékoli překroucení podélného švu	X	
12	Šití na vrchlíku		
	Jiný počet stehů na stanovené délce, odlišný proti konstrukční specifikaci, viz 5.11	X	
	Přetržené, přeskočené, uvolněné stehy na délce nad 12 mm	X	
	Chybějící nebo nekompletní šicí vzor	X	
	Sjeté šití, dva nebo více stehů do tkaniny nebo šev za okraj lemu	X	
	Prošití šňůr na lem vrchlíku klikatým stehem na méně než 85 % předepsané délky	X	
	Nit je příliš povolena nebo utažená, v délce do 75 mm na šev		X
Nit je příliš povolena nebo utažená, v délce nad 75 mm na šev	X		
13	Řezy nebo natržení tkaniny způsobené jehlou		
	do 3 mm délky		X
	nad 3 mm délky	X	
14	Nežádoucí díry, záplaty a opravy		
	Jedna díra na vrchlík menší než 3 mm		X
	Díry nad 3 mm nebo více děr než jedna na vrchlík	X	
	Záplaty, více než jedna na pole	X	

Příloha A

Neshody		Klasifikace neshod	
		významná	nevýznamná
15	Zpětný záhyb nosných šňůr ve spojce nebo v připojovací smyčce/uzdičce		
	do 6 mm		X
	nad 6 mm	X	
16	Konce popruhů, lemů šňůr nejsou zataveny		X
17	Délka smyčky/uzdičky do 50 mm – tolerance oproti výkresu		
	do 10 mm		X
	nad 10 mm	X	
18	Délka smyčky/uzdičky od 50 mm do 100 mm – tolerance oproti výkresu		
	do 20 mm		X
	nad 20 mm	X	
19	Jakákoli nesprávná montáž	X	
20	Nečitelné, nesprávné nebo chybějící identifikační označení	X	
21	Nesprávný nebo vadný materiál	X	

TABULKA 5 – Klasifikace neshod – výtažné a stabilizační padáky – osobní, brzdicí a nákladní padáky

Neshody		Klasifikace neshod	
		významná	nevýznamná
1	Délka podélných švů – tolerance oproti výkresu		
	do 6 mm		X
	nad 6 mm	X	
2	Šířka pole u horního okraje – tolerance oproti výkresu		
	do 3 mm		X
	nad 3 mm	X	
3	Šířka pole u spodního okraje – tolerance oproti výkresu		
	do 6 mm		
	nad 6 mm		
4	Přesah lemu spodního okraje		
	do 6 mm		X
	nad 6 mm	X	
5	Sklady/záhyby		
	do 3 mm a jeden na pole		X
	nad 3 mm, nebo více než jeden na pole	X	
6	Délky nosných šňůr – tolerance oproti výkresu		
	do 3 %		X
	nad 3 %	X	
7	Zkroucená nosná šňůra		
	více než 360°, způsobující zauzlení šňůry	X	
8	Délka smyčky/uzdičky – tolerance oproti výkresu		
	do 3 mm		X
	nad 3 mm	X	
9	Nosná šňůra mimo pořadí na prstenci/kroužku	X	
10	Napětí pružiny pod úrovní požadovaného zatížení	X	
11	Nepříšitá pružina ke tkanině výtažného padáku	X	

Příloha A

Neshody		Klasifikace neshod	
		významná	nevýznamná
12	Šití		
	Jiný počet stehů (kroků) na stanovené délce, odlišný proti konstrukční specifikaci, viz 5.11	X	
	Přerušené, volné stehy na délce nad 12 mm	X	
	Chybějící nebo nekompletní šicí vzor	X	
	Sjeté šití, dva nebo více stehů do tkaniny nebo šev za okraj lemu	X	
	Prošití šňůr na lem vrchlíku méně než na 85 % předepsané délky	X	
	Nit je volná/utažená v délce do 75 mm na šev		X
	Nit je volná/utažená v délce nad 75 mm na šev	X	
	Zauzlené a nesouvislé šití, blíže než 50 mm od sebe		X
	Délky šicího vzoru neodpovídají specifikaci při velikosti šicího vzoru do 125 mm – tolerance.		
	do 3 mm		X
	nad 3 mm	X	
	Délky šicího vzoru neodpovídají specifikaci při velikosti šicího vzoru nad 125 mm – tolerance.		
	do 6 mm		X
	nad 6 mm	X	
13	Chybná montáž nebo chybějící součást	X	
14	Nečitelné, nesprávné, chybějící označení	X	
15	Nesprávný materiál	X	

TABULKA 6 – Klasifikace neshod – obaly padáků a vaky vrchlíků – osobní padáky

Neshody		Klasifikace neshod	
		významná	nevýznamná
1	Nesprávný nebo nevýznamný materiál	X	
2	Nesprávně složený šev tkaniny nebo lemovky	X	
3	Vázací tkanice		
	složená vázací tkanice není otočena		X
	nesprávně připevněná tkanice, neobroubený okraj	X	
4	Konečné rozměry obalu/vaku – tolerance oproti výkresu		
	do 10 mm		X
	nad 10 mm	X	
5	Průchodky, čípký – tolerance oproti výkresu		
	vzdálenost od 1,5 mm do 3 mm		X
	vzdálenost nad 3 mm	X	
	volné, zničené nebo ostré hrany	X	
	díra pro průchodku v tkanině je příliš velká	X	
6	Šití na obalu		
	Počet stehů na stanovenou délku 100 mm, viz 5.11, jejich tolerance a druh. Použité nitě jsou specifikovány konstrukčním výkresem příslušné padákové části.		
	Jiný počet stehů na stanovené délce	X	

Příloha A

Neshody		Klasifikace neshod	
		významná	nevýznamná
	Přetržené, přeskočené, chybějící stehy nad 12 mm	X	
	Chybějící nebo nekompletní šicí vzor (zapošití)	X	
	Nit je příliš volná/utažená, do 100 mm na švu		X
	Nit je příliš volná/utažená, nad 100 mm na švu	X	
	Zauzlení, nesouvislé, blíže než 50 mm od sebe		X
	Délky šicího vzoru neodpovídají specifikaci při velikosti šicího vzoru do 125 mm.		
	do 3 mm		X
	nad 3 mm	X	
	Délky šicího vzoru neodpovídají specifikaci při velikosti šicího vzoru nad 125 mm.		
	do 6 mm		X
	nad 6 mm	X	
7	Poškození jehlou (řezy a natržení)		
	délky do 6 mm a jedno na obal		X
	délky nad 6 mm nebo více než jedno na obal	X	
8	Díry, záplaty a opravy		
	díry nad 5 mm v průměru nebo delší než 6 mm	X	
	díry do 5 mm v průměru nebo do 6 mm délky		X
	díry, více než dvě na obal	X	
	záplaty, více než tři na obal	X	
9	Chybná montáž	X	
10	Konce popruhů nebo lemavek nejsou zatavené		X
11	Sklady/záhyby/plisé větší než 2 mm		X
12	Rozměry průvleček – od 18 mm až 20 mm – tolerance oproti výkresu		
	do 3 mm a maximálně pět na vak		X
	do 3 mm a více než pět na vak	X	
	nad 3 mm	X	
13	Nečitelné, nesprávné, chybějící označení		X

TABULKA 7 – Klasifikace neshod – nosné postroje, volné konce, výtahová lana, tkanice, šňůry a kapsy – osobní padáky

Neshody		Klasifikace neshod	
		významná	nevýznamná
1	Délky nožních popruhů, zádočných popruhů a volných konců – tolerance oproti výkresu		
	do 25 mm		X
	nad 25 mm	X	
2	Délka výtahového lana – tolerance oproti výkresu		
	do 35 mm		X
	nad 35 mm	X	
3	Překroucené zádočné, hrudní nebo nožní popruhy	X	
4	Šití postroje osobních padáků		
	Počet stehů na stanovenou délku 100 mm, viz 5.11, jejich tolerance a druh použité nitě jsou specifikovány konstrukčním výkresem příslušné součásti osobního padáku.		

Příloha A

Neshody		Klasifikace neshod	
		významná	nevýznamná
Jiný počet stehů na stanovené délce		X	
Přetržené, chybějící stehy na délce do 12 mm			X
Povolené stehy na volných koncích, na nožním nebo na prsním popruhu		X	
Protážení v šití přes rozdílné tloušťky popruhů			
od 5 mm do 9 mm			X
nad 9 mm		X	
Sjeté šití, dva nebo více stehů mimo popruh		X	
Nít je v jakékoli řadě příliš volná / příliš utažená			
do 50 mm			X
nad 50 mm		X	
Zauzlené, nesouvislé stehy – blíže než 50 mm od sebe			X
Délka šicího vzoru neodpovídá výkresové specifikaci na délce 125 mm			
do 10 mm			X
nad 10 mm		X	
5 Poškození, řezy nebo natržení			
Zdeformovaný/ chybně ustřižený konec – jeden konec			X
Zdeformovaný/ chybně ustřižený konec – více konců		X	
Poškození jedné šicí nitě na délce více než 10 mm		X	
Zničené nebo chybějící sešití zesíleno přešitím			X
POZNÁMKA 1 Není povoleno poškození více než jedné šicí nitě u volných konců nosného postroje ani u nožních a hrudních popruhů. Na těchto částech není povolena oprava.			
6 Chybná montáž, vadný materiál		X	
7 Nečitelné, nesprávné označení			X

TABULKA 8 – Klasifikace neshod – vaky vrchlíků a obaly padáků – jiné než osobní padáky

Neshody		Klasifikace neshod	
		významná	nevýznamná
1	Nesprávný materiál	X	
2	Skládání švů		
	nesprávně skládaný šev tkaniny nebo lemovky	X	
3	Vázací pásy		
	sešívání pásek při otočení menším než 6 mm		X
	přípevněné pásy s neobroubeným okrajem	X	
4	Konečné vnější rozměry vaku/obalu – tolerance oproti výkresu		
	do 6 mm		X
	nad 6 mm	X	
5	Vzdálenost mezi průchodkami nebo stiskacími sponami – tolerance oproti výkresu		
	do 3 mm		X

Příloha A

Neshody		Klasifikace neshod	
		významná	nevýznamná
nad 3 mm		X	
Neshody		Klasifikace neshod	
		významná	významná
6	Poškozené, ostré hrany průchodek, spon	X	
7	Nesprávná instalace průchodek	X	
8	Šití vaků a obalů		
Počet stehů na stanovenou délku 100 mm, viz 5.11, jejich tolerance oproti výkresu a druh použité nitě jsou specifikovány konstrukčním výkresem příslušné součásti.			
	Jiný počet stehů na stanovené délce	X	
	Přetržené, chybějící stehy na délce do 12 mm	X	
	Chybějící nebo nekompletní šicí vzor (zapošití)	X	
	Sjeté šití na délce více než 12 mm	X	
	Nitě jsou příliš volné/utažené, do 100 mm na šev		X
	Nitě jsou příliš povolené/utažené, nad 100 mm na šev	X	
	Zauzlené, nesouvislé stehy – blíže než 50 mm od sebe		X
9	Délka šicího vzoru neodpovídá specifikaci – tolerance oproti výkresu		
	do 6 mm		X
	nad 6 mm	X	
10	Sklady/záhyby/plisé větší než 2 mm	X	
11	Poškození jehlou		
	do 6 mm a dvě na vak		X
	nad 6 mm nebo více než dvě na vak	X	
12	Díry, záplaty a opravy		
	díry o průměru nad 3 mm	X	
	díry o průměru do 2 mm, maximálně tři na vak		X
	díry, více než tři na vak	X	
13	Záplaty a opravy		
	od 6 mm do 12 mm		X
	nad 12 mm	X	
	více než čtyři záplaty na vak	X	
14	Chybná montáž	X	
15	Konce popruhů, lemovek nejsou zataveny		X
16	Nečitelné, nesprávné, chybějící označení		X

TABULKA 9 – Klasifikace neshod – volné konce, výtazná lana, šňůry, tkanice, adaptéry a průvlečky – jiné než osobní padáky

Neshody		Klasifikace neshod	
		významná	nevýznamná
1	Konečné rozměry – tolerance oproti výkresu		
	do 3 %		X
	nad 3 %	X	
2	Nesprávný materiál	X	
3	Zkroucená nebo zdeformovaná část postroje	X	

Příloha A

Neshody		Klasifikace neshod	
		významná	nevýznamná
4	Rozměry, rozteče – tolerance oproti výkresu		
	do 2,5 %		X
	nad 2,5 %	X	
5	Délka smyčky/uzdičky do 50 mm – tolerance oproti výkresu		
	do 3 mm		X
	nad 3 mm	X	
6	Délka smyčky/uzdičky od 50 mm do 100 mm – tolerance oproti výkresu		
	od 6 mm		X
	nad 6 mm	X	
7	Jakákoli chybná montáž	X	
8	Šití postroje padáků		
	Počet stehů na stanovenou délku 100 mm, viz 5.11, jejich tolerance oproti výkresu a druh použité nitě jsou specifikovány konstrukčním výkresem příslušné součásti.		
	Jiný počet stehů na stanovené délce	X	
	Přetržené, chybějící stehy na délce do 12 mm		X
	Protážené šití – šití přes rozdílné tloušťky popruhů		
	do 9 mm		X
	nad 9 mm	X	
	Sjeté šití, dva nebo více stehů mimo popruh	X	
	Nit je v jakékoli řadě příliš volná/utažená		
	do 50 mm		X
	nad 50 mm	X	
	Zauzlené, nesouvislé stehy – blíže než 50 mm od sebe		X
	Délka šicího vzoru neodpovídá výkresové specifikaci na délce		
	do 6 mm		X
	nad 6 mm	X	
9	Konce popruhů, lemavek nejsou zataveny		X

TABULKA 10 – Klasifikace neshod – obaly padáků a nosné postroje – osobní padáky

Neshody		Klasifikace neshod	
		významná	nevýznamná
1	Nesprávný nebo neshodný materiál	X	
2	Nesprávné skládání švu tkaniny nebo lemavky	X	
3	Vázací pásky		
	sešití vázací pásky při přeložení menším než 6 mm		X
	konec vázací pásky nesprávně zakončen		X
	rohové vázací pásky nesprávně tvarovány		X
4	Průchodky, kužele a upínací spony – rozteč – tolerance oproti výkresu		
	od 2 mm do 3 mm		X
	nad 3 mm	X	
	povolené, porušené nebo ostré hrany kroužků	X	
	velká díra v tkanině pro průchodku	X	

Příloha A

Neshody		Klasifikace neshod	
		významná	nevýznamná
5	Délka smyčky/uzdičky do 50 mm – tolerance oproti výkresu		
	do 4 mm		X
	nad 4 mm	X	
6	Délka smyčky/uzdičky nad 50 mm – tolerance oproti výkresu		
	do 8 mm		X
	nad 8 mm	X	
7	Umístění připojovacího bodu pyropatrony – tolerance oproti výkresu		
	do 2 mm		X
	nad 2 mm	X	
8	Umístění soupravy třmenu na chlopni – tolerance oproti výkresu		
	do 2 mm		X
	nad 2 mm	X	
9	Umístění krytu svorky výtažného lana – tolerance oproti výkresu		
	do 2 mm		X
	nad 2 mm	X	
10	Díry, záplaty a opravy na vaku, chlopních a polštářích		
	díry nad 3 mm	X	
	tři díry do 2 mm		X
	více než tři díry	X	
	více než čtyři záplaty nebo opravy	X	
	jedna záplata nebo oprava od 6 mm do 12 mm		X
	záplata nebo oprava delší než 12 mm	X	
11	Konce popruhů, lemavek nejsou zataveny	X	
	popruhy zesílení a vázání		X
	popruhy nosného postroje, prsní a nožní popruhy	X	
12	Délka nožních popruhů – tolerance oproti výkresu		
	do 25 mm		X
	nad 25 mm	X	
13	Chybějící podložka kovových součástí	X	
14	Překroucené prsní nebo nožní popruhy	X	
15	Délka šňůr – tolerance oproti výkresu		
	do 6 mm		X
	od 6 mm	X	
16	Šití		
	Počet stehů na stanovenou délku 100 mm, viz 5.11, jejich tolerance oproti výkresu a druh použité nitě jsou specifikovány konstrukčním výkresem příslušné součásti padáku.		
	Jiný počet stehů na stanovené délce	X	
POZNÁMKA 2 Jiný počet stehů není povolen u volných konců nosného postroje, nožních a prsních popruhů. Přetržené stehy způsobené pronikáním jehly šicím vzorem s nadbytečnými stehy (zapošití atd.) nebudou označeny jako neshodné.			
	Protážené šití – šití přes tloušťku popruhů:		
	na délce od 5 mm do 9 mm		X
	na délce nad 9 mm	X	
	Chybějící nebo nekompletní šicí vzor (zapošití)	X	

Příloha A

Neshody		Klasifikace neshod	
		významná	nevýznamná
	Sjeté šití, dva nebo více stehů mimo popruh	X	
	Chybějící nebo krátký spodní steh	X	
	Nit je v jakékoli řadě příliš volná/utažená		
	do 50 mm		X
	nad 50 mm	X	
	Zauzlení, nesouvislé, bližší než 50 mm od sebe		X
	Šicí vzor neodpovídá specifikaci při velikosti vzoru do 125 mm		
	do 10 mm		X
	nad 10 mm	X	
	Šicí vzor neodpovídá specifikaci při velikosti šicího vzoru nad 125 mm		
	do 15 mm		X
	nad 15 mm	X	
17	Poškození jehlou (řezy nebo natržení)		
	jeden ustřižený zdeformovaný konec		X
	více než jeden ustřižený zdeformovaný konec	X	
	poškození šicí nitě na délce nad 9 mm	X	
POZNÁMKA 3 Poškození více než jedné šicí nitě není povoleno u volných konců nosného postroje, u nožních a hrudních popruhů.			
18	Poškozené nebo chybějící šití nebo zesílení přešití	X	
POZNÁMKA 4 Opravy (19) volných konců nosného postroje a nožních popruhů nejsou povoleny.			
19	Částečná montáž nebo chybějící součásti	X	
20	Nečitelné, nesprávné nebo chybějící označení		X
21	Zatavení přes šití	X	

TABULKA 11 – Klasifikace neshod –vrchlíky čtvercové a trojúhelníkové – osobní padáky

Neshody		Klasifikace neshod	
		významná	nevýznamná
1	Součásti nejsou v souladu s výrobní specifikací	X	
2	Montáž není dle výrobní specifikace	X	
3	Narušení celistvosti nosné šňůry – nařiznutí, odření, roztřepení		
	u jedné šňůry		X
	u dvou a více šňůr	X	
4	Švy neodpovídají specifikaci dle ČSN 80 0110		
	jeden šev mimo specifikaci		X
	dva švy mimo specifikaci	X	
	neupravené, otevřené švy	X	
5	Zkroucení nosné šňůry způsobující zauzlení		
	do 360°		X
	více než 360°	X	
6	Nastavování tkaniny, popruhu, lemu		
	na tkanině vrchlíku	X	
	u popruhů nebo lemů		X

Příloha A

Neshody		Klasifikace neshod	
		významná	nevýznamná
7	Narušený počet stehů na stanovenou délku 100 mm		
	± čtyři stehy proti počtu ve výkresové specifikaci	X	
	přerušené, chybějící, zauzlené stehy	X	
	dva nebo více vynechaných stehů	X	
	chybějící nebo krátké zpětné zapořítí	X	
	stehy příliš volné nebo příliš pevné, vyběhnuté stehy	X	
	defektní stehy nejsou správně opraveny	X	
8	Poškození jehlou		
	do 3 mm a jedno na vrchlík		X
	více než 3 mm a více než jedno na vrchlík	X	
9	Díry, pořezání a kuličky po zatavení na vrchlíku	X	
10	Chybějící nebo krátké zpětné stehy	X	
11	Nečisté ukončení popruhů, lemovek	X	
12	Identifikační značky nečitelné, chybějící, nesprávné	X	
13	Nesprávný, defektní materiál	X	

**TABULKA 12 – Klasifikace neshod – vrchlíky obdélníkové a eliptické („křídlo“)
–osobní padáky**

Neshody		Klasifikace neshod	
		významná	nevýznamná
1	Chybějící šití lemu komor	X	
2	Přesah lemu komor		
	do 12 mm		X
	od 12 mm do 25 mm	X	
3	Vnější šev okraje lemu komor		
	od 4 mm do 12 mm		X
	více než 12 mm	X	
4	Tolerance oproti výkresu v délce obvodu jednotlivých komor		
	do 40 mm		X
	nad 40 mm	X	
5	Rozdíly v délce šňůr v řadách (A, B, C, D včetně řídicí)		
	do 2 %		X
	nad 2 %	X	
6	Zkroucení šňůr na žeburu (A, B, C, D) nevytvářející uzel		
	do 180°		X
	nad 180°	X	
7	Zkroucení řídicích šňůr		
	do 180°		X
	více než 180°	X	
8	Tolerance oproti výkresu šíře sférického klínu komor ve středové ose (uprostřed délky klínu)		
	do 10 mm		X
	nad 10 mm	X	
9	Tolerance oproti výkresu šíře komory na vstupu		

Příloha A

Neshody		Klasifikace neshod	
		významná	nevýznamná
	do 15 mm		X
	nad 15 mm	X	
10	Záhyby švů		
	do 6 mm a jedno na švu		X
	více než jedno na švu	X	
11	Šňůry jsou zkřížené	X	
12	Roztřepené, pořezané, poškozené šňůry	X	
13	Počet stehů na švech odlišný proti specifikaci na délce 100 mm		
	Maximálně ± čtyři stehy proti specifikovanému počtu		X
	více než ± čtyři stehy proti specifikovanému počtu	X	
	dva a více po sobě jdoucích vynechaných stehů	X	
	porušený vzor šití, porušený zpětný steh	X	
14	Délka přesahu při opravě šití a při opravě napojení nitě		
	méně než 50 mm	X	
	od 50 mm do 125 mm		X
15	Poškození jehlou		
	do 6 mm		X
	nad 6 mm	X	
16	Díry a záplaty		
	díry do 6 mm		X
	díry větší než 6 mm	X	
	záplaty – více než 2 na kanál (mezi nosnými šňůrami)	X	
	záplaty – více než 5 na vrchlík	X	
17	Upevňovací smyčka/uzdička délky do 50 mm – tolerance oproti výkresu		
	do 10 mm		X
	nad 10 mm	X	
18	Upevňovací smyčka/uzdička délky od 50 mm do 100mm – tolerance oproti výkresu		
	do 20 mm	X	
	nad 20 mm		X
19	Lemovky žebor a lemovky nosných šňůr		
	chybějící	X	
	nesprávně uchycené	X	
20	Horkem spálené části vrchlíku		
	jedno popálení na žebro	X	
	více než šest popálení na vrchlík	X	
21	Rozdíl v délce šňůr pro trimování		
	do 12 mm		X
	větší než 12 mm	X	

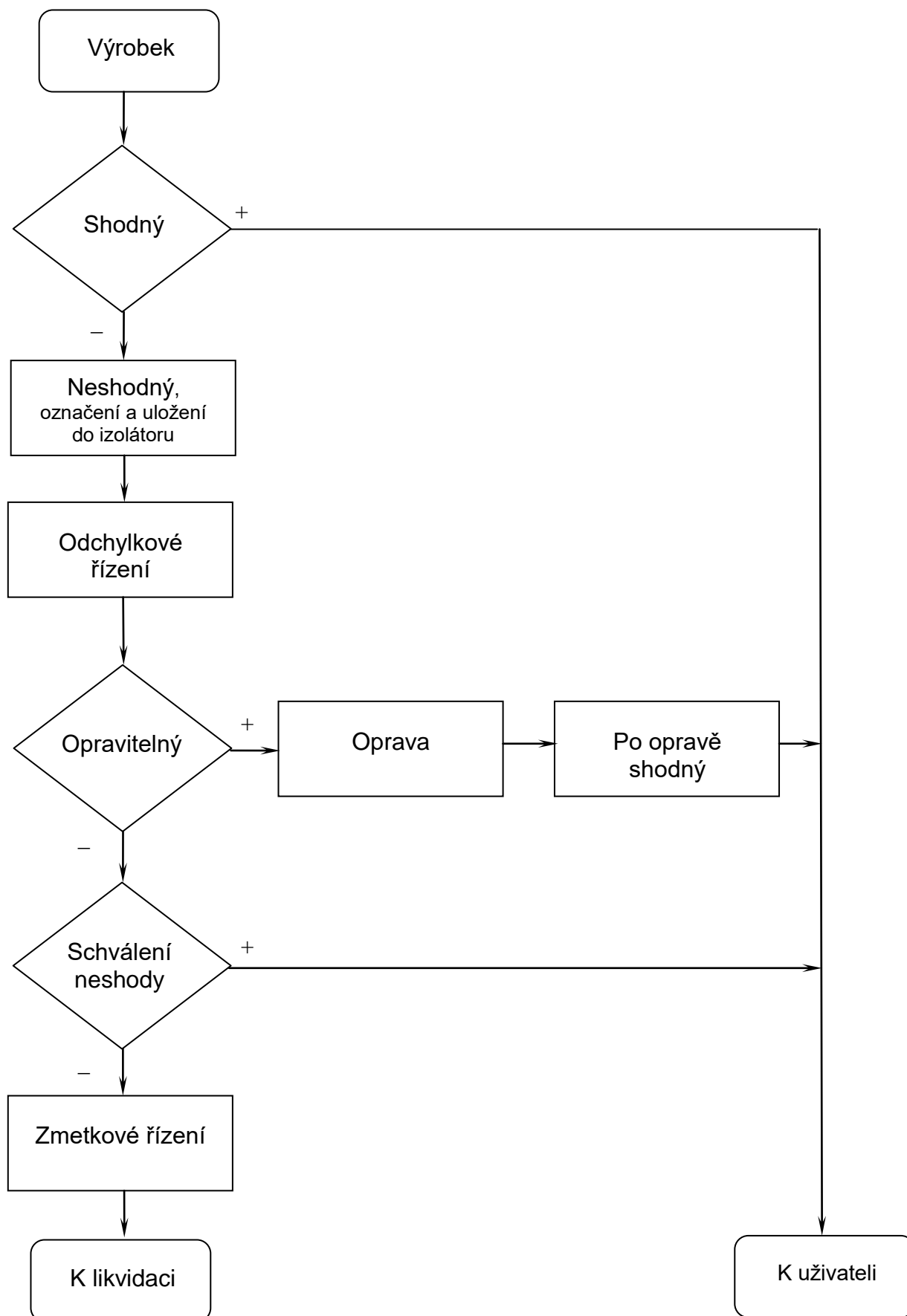
**TABULKA 13 – Povolený počet oprav na vrchlíku pro stanovené délky švů
a pro lem spodního okraje**

Počet oprav šití a počet nastavení tkaniny a lemůvek na vrchlíku bez ohledu na počet řad šití ve švech. Vyšší počet oprav/nastavení na délku švu, než který je specifikován v tabulce 13, musí být klasifikován jako neshoda vrchlíku.

Délka švu [mm]	Počet nastavení	Počet oprav šití	Vyšší počet oprav šití /nastavení
0–50	0	0	neshoda
51–300	0	1	neshoda
301–1800	1	2	neshoda
1801–6000	2	3	neshoda
6001–9000	3	4	neshoda
9001–12000	4	5	neshoda
12001–15000	5	6	neshoda
lem spodního okraje	jedno na 1,5 m	jedna na 2,5 m	neshoda

Příloha B

Proces řešení neshodných výrobků



(VOLNÁ STRANA)

Účinnost českého obranného standardu od: **1. listopadu 2017**

Změny:

Změna číslo	Účinnost od	Změnu zpracoval	Datum zpracování	Poznámka
1	20.3. 2019	Odbor obranné standardizace	20.3.2019	

Upozornění: Oznámení o českých obranných standardech jsou uveřejňována měsíčně ve Věstníku Úřadu pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví v oddíle „Ostatní oznámení“ a Věstníku MO.

V případě zjištění nesrovnalostí v textu tohoto ČOS zasílejte připomínky na adresu distributora.

Rok vydání: 2019, obsahuje 22 listů
Tisk: Ministerstvo obrany ČR
Distribuce: Odbor obranné standardizace Úř OSK SOJ, nám. Svobody 471, 160 01 Praha 6
Vydal: Úřad pro obrannou standardizaci, katalogizaci a státní ověřování jakosti
www.oos.army.cz

NEPRODEJNÉ
