

П.В. Пістряк, В.В. Афанасьєв, О.М. Арабаджі

Національна академія Національної гвардії України, Харків

ПРОПОЗИЦІЇ ЩОДО ОСОБЛИВОСТЕЙ ПРОВЕДЕННЯ ПОВНОГО РОЗБИРАННЯ ТА ОБСЛУГОВУВАННЯ НОВІТНІХ ЗРАЗКІВ СТРІЛЕЦЬКОЇ ЗБРОЇ ПІДРОЗДІЛІВ НАЦІОНАЛЬНОЇ ГВАРДІЇ УКРАЇНИ

Запропоновано пропозиції щодо особливостей порядку проведення повного розбирання для обслуговування та проведення поточного ремонту новітніх зразків стрілецької зброї (5,45-мм (5,56 мм) штурмова гвинтівка "Форт-221") Казенного науково-виробничого об'єднання "Форт" міністерства Внутрішніх справ України, які прийняті на озброєння підрозділів спеціального призначення Національної гвардії України та Сил спеціальних операцій Збройних сил України.

Ключові слова: штурмова гвинтівка; обслуговування; послідовність проведення повного розбирання, технічне обслуговування, поточний ремонт.

Вступ

Постановка проблеми. З початком проведення антитерористичної операції (АТО) на сході нашої країни насамперед підрозділами спеціального призначення Національної гвардії України, а потім і підрозділами ССО Збройних Сил України почали широко застосовуватись новітні зразки озброєння в тому числі й стрілецької зброї та засобів ближнього бою [1–2]. В більшості своїй такі зразки закупались або на науково - виробничому об'єднанні (НВО) "Форт" або у провідних країнах світу з метою підвищення ефективності застосування підрозділів в бою. У кінці 2009 року Кабінет міністрів України видав указ про прийняття на озброєння прикордонних військ, СБУ й зовнішньої розвідки штурмової гвинтівки Tag-21, а в подальшому цю гвинтівку почало випускати науково-виробниче об'єднання "Форт" яка (гвинтівка) отримала назву "Форт-221".

При надходженні таких штурмових гвинтівків на озброєння Національної гвардії України відразу ж почалось їх активне застосування. Стосовно ж обслуговування, то у відповідності до технічної документації згаданого зразка зброї [3–5], воно проводиться з вказаною періодичністю з проведенням неповного розбирання штурмової гвинтівки. Такий підхід виробника [6–8] викликає ряд запитань стосовно здійснення обслуговування інших частин зброї, проведення малого та середнього ремонту, усунення затримок при стрільбі, тощо. Саме тому в статті запропоновано пропозиції щодо особливостей послідовності проведення повного розбирання для обслуговування та поточного ремонту новітніх зразків стрілецької зброї НВО "Форт-221", які прийняті на озброєння підрозділів Національної гвардії України.

Аналіз останніх досліджень і публікацій. Порядок та способи обслуговування 5,56 та 5,45 мм штурмових гвинтівків "Форт-221" запропоновано в

технічній документації до виробу [3; 9]. Крім цього в документації є згадування про потребу повного розбирання штурмової гвинтівки, що ж стосується опису даних дій, то вони відсутні. Автором статті в [4] було запропоновано підходи щодо способів повного розбирання штурмових гвинтівків. Однак особливості обслуговування новітніх зразків стрілецької зброї НВО "Форт", які прийняті на озброєння підрозділів Національної гвардії України наразі не розглядались.

Мета статті. Розробка пропозицій щодо порядку повного розбирання штурмової гвинтівки "Форт-221" для проведення якісного технічного обслуговування після сильного забруднення або довготривалого використання та проведення поточного ремонту в умовах ремонтних майстерень військових частин.

Виклад основного матеріалу

5,45 мм (5,56 мм) штурмова гвинтівка "Форт-221" є індивідуальною зброєю, і призначена для ведення щільного та прицільного вогню з метою знищення живої сили і ураження вогневих засобів противника. Гвинтівка має конфігурацію "Bull pup" [10–11], та комплектується коліматорним прицілом типу "Мерго", який дозволяє проводити прицілювання як в нормальних умовах так і в умовах поганої видимості. Автоматична дія гвинтівки базується на використанні енергії порохових газів, які відводяться з каналу ствола через газову магістраль в газову камеру. При пострілі [12] частина порохових газів, які ідуть за кулею, спрямовується через отвір у стінці ствола в газову магістраль де збільшується швидкість газів, а потім газову камеру, давить на передню стінку газового поршня і відкидає поршень і затворну раму з затвором (рухома система автоматики (РСА)) у заднє положення. При відході РСА назад відбувається відпирання затвора, затвор витягає з

патронника гільзу і викидає її назовні, затворна рама стискає зворотну пружину і зводить курок (ставить його на взвод автоспуску).

У переднє положення РСА повертається під дією зворотної пружини, затвор при цьому досилає черговий патрон з магазину в патронник і закриває канал ствола, та здійснює взвод ударно-спускового механізму. Курок стає на бойовий взвод. Запирання затвора здійснюється його поворотом навколо подовжньої осі вправо, в результаті чого бойові виступи затвора заходять за бойові упори ствола. При цьому штовхач рукоятки перезаряджання буде знаходитись в передньому положенні і рухатись під час дії автоматики не буде, так як вільно рухається вздовж газової камери та не контактує з РСА в передньому положенні.

Якщо перемикач встановлений на автоматичний вогонь, то стрільба буде продовжуватися доти, поки натиснутий спусковий гачок і в магазині є патрони. Якщо перемикач встановлений на одиночний вогонь, то при натисканні на спусковий гачок відбудеться тільки один постріл; для проведення наступного пострілу необхідно відпустити спусковий гачок і натиснути на нього знову.

По закінченню патронів в магазині, РСА зупиняється в задньому положенні затворною затримкою. При заміні магазину та натисканні на затворну затримку, РСА переходить в переднє положення, здійснюється досилання патрона в патронник та запирання каналу ствола – гвинтівка готова до бою. Загальна будова гвинтівки представлена на рис. 1.

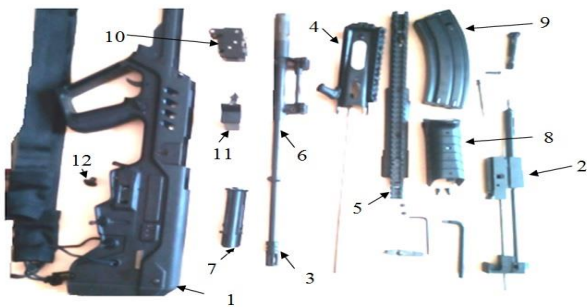


Рис. 1. Будова частин та механізмів гвинтівки

1 – Ствольна коробка з пістолетною рукояткою, запобіжником, важелем спуску та запобіжника, відбивачем та спусковим гачком; 2 – рухома система автоматики; 3 – дульний компенсатор; 4 – рамка рукоятки взводу з штовхачем та планкою для встановлення тактичного ліхтаря; 5 – планка Пікатіні; 6 – ствол з газовою магістраллю; 7 – газова трубка; 8 – цівка; 9 – магазин; 10 – ударно-спусковий механізм; 11 – затворна затримка; 12 – передня антабка.

Як видно з рис. 1, будова гвинтівки досить складна. Але порядок її неповного розбирання доволі простий [3].

Для неповного розбирання 5,45 мм та 5,56 мм

штурмової гвинтівки “Форт-221” [3–5] необхідно:

1) утримуючи штурмову гвинтівку правою рукою за пістолетну рукоятку, спрямувати ствол в безпечному напрямку;

2) оглянути штурмову гвинтівку зовні (важіль перемикача повинен знаходитись в положенні Б “безпечно”);

3) відокремити магазин, для чого натиснути великим пальцем лівої руки на важіль фіксатора магазину, та підтримати від’єднаний магазин;

4) перевірити зброю на незарядженість, для чого натиснути великим пальцем правої руки на важіль перемикача та перевести його в положення А або О “автоматична та одиночна стрільба”, упираючи гвинтівку прикладом в плече лівою рукою за рукоятку взводу відвести рухомі частини автоматики назад та оглянути патронник через вікно викидання гільз, переконатись у відсутності патрона в патроннику. Відпустити рукоятку взводу, зробити контрольний спуск (натиснути спусковий гачок) та перевести перемикач в положення Б “безпечно”.

Після проведення дій необхідно:

1) Уперши гвинтівку в край столу цівкою, або поставивши її на рівну поверхню на цівку та пістолетну рукоятку, притримуючи лівою рукою за приклад за допомогою виколотки, правою рукою натиснути на штифт блокування прикладу до упору та відкрити гумову насадку прикладу (рис. 2);



Рис. 2. Відкривання гумової насадки прикладу

2) Притримуючи гвинтівку лівою рукою за приклад вказівним та великим пальцями правої руки утримуючи за буфер, витягнути рухомі частини автоматики з прикладу (рис. 3);



Рис. 3. Відокремлення РСА

Узявши РСА за затворну раму в ліву руку правою рукою натиснути на буфер таким чином, щоб край напрямного стержня вийшов над буфером (рис. 4).



Рис. 4. Вихід напрямного стержня над буфером

Нахилиючи РСА вийміть шпильку затворної рами рис. 5а.



Рис. 5а. Від'єднання шпильки затворної рами

Нахилиючи РСА вийміть шпильку затворної рами рис. 5а, від'єднайте затвор від затворної рами, після чого від'єднайте ударник повертаючи його навколо своєї осі та виймаючи в бік удару (рис. 5б, 5в).



Рис. 5б. Від'єднання затвору



Рис. 5в. Від'єднання ударника

Відокремте зворотню пружину від буфера, для чого стисніть пружину та витягніть її кінець від буфера. Від'єднайте поршневу трубку з напрямною поршня. Від'єднайте напрямний стержень.

Проведення неповного розбирання не дозволяє наступного:

- в повній мірі проводити огляд, належне чищення та змащування ствола, рухомої системи автоматики;
- відсутність можливості обслуговування газової магістралі ствола, вставки ствольної коробки, УСМ, важіль спускового гачка, запобіжника;
- відсутність можливості проведення ремонту та заміни частин та механізмів.

Саме тому існує потреба в її повному розбиранні. Для повного розбирання гвинтівки необхідно провести неповне розбирання. Далі проводимо розбирання в наступній послідовності:

1. Від'єднайте ударно-спусковий механізм (УСМ) з обмежувачем затворної рами (затворною затримкою).



Рис. 6. Від'єднання ударно-спускового механізму з обмежувачем затворної рами

Для чого поставивши гвинтівку на планку Пікатіні, викоткою натисніть на штифти кріплення УСМ, відкрийте кришку обмежувача затворної рами, притримайте її лівою рукою і в цей час великим та вказівним пальцями правої руки від'єднати УСМ (рис. 6). Утримуючи в піднятому стані кришку обмежувача затворної рами натисніть її вниз, тим самим відокремлюючи стопор затворної рами з пазів та вийміть верх.

Від'єднайте передню антабку.



Рис. 7. Від'єднання шплінта антабки

Для цього, уперши гвинтівку в край столу цівкою, або поставивши її на рівну поверхню на приклад та пістолетну рукоятку притримуючи лівою рукою та дещо нахиливши на себе за допомогою виколотки, від'єднати шплінт антабки та викрутити гайку, вийняти антабку (рис. 7).



Рис. 8а. Відкручення гвинтів цівки



Рис. 8б. Від'єднання цівки

Для чого поставити гвинтівку на приклад та утримуючи її лівою а потім правою рукою викрутити гвинти цівки (рис. 8а) та відгинаючи його від гвинтівки відокремити від ствольної коробки (рис.8б).

Від'єднайте планку Пікатінні.

Для чого уперши гвинтівку в край столу цівкою, або поставивши її на рівну поверхню на приклад та пістолетну рукоятку притримуючи лівою рукою за допомогою спеціального ключа викрутити 2 гвинти планки Пікатінні (рис. 8в).



Рис. 8в. Відкручення гвинтів планки Пікатінні

Після цього утримуючи гвинтівку правою рукою за направляючу рамки взводу правою рукою при підняти задню частину планки та відокремити її від ствольної коробки (рис. 8г).

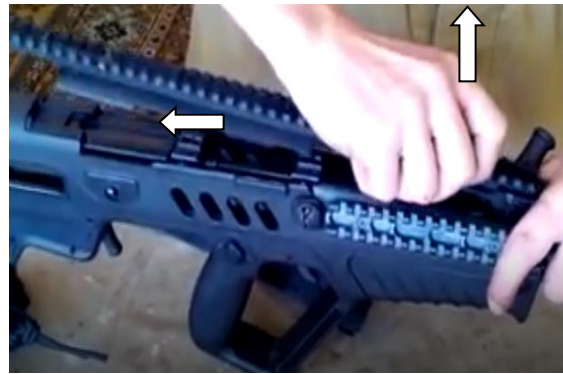


Рис. 8г. Відокремлення планки Пікатінні

Від'єднайте планку рамки рукоятки взводу

Для чого поставити гвинтівку на приклад, уперши її в тверду поверхню, взяти гвинтівку таким чином, щоб великими пальцями упиратися у виступи ствольної коробки, а іншими пальцями руки взятися за виступи ствольної коробки та розсуваючи їх дещо в сторони великими пальцями рук виштовхнути рамку рукоятки взводу вперед та вгору і відокремити її від ствольної коробки (рис. 9).



Рис. 9. Відокремлення рамки рукоятки взводу

Відімкніть фіксуючий шарнір та від'єднайте ствол.

Для чого поставити гвинтівку на рівню поверхню на приклад та пістолетну рукоятку лівою рукою використовуючи виколотку (її тонший кінець) натиснути на запираючу пластину фіксуючого шарніру ствола (рис. 10) та цим самим підняти один її кінець з заступу шарніру. Правою рукою в цей час (використовуючи спеціальний шестигранний ключ) повернути фіксуючий шарнір ствола до відмітки "В" (рис.10а).



Рис. 10. Натискання на запираючу пластину



Рис. 10а. Розмикання фіксуємого шарніру ствола

Утримуючи гвинтівку за ствольну коробку правою рукою, лівою рукою потягнути ствол назовні та від'єднати його від вставки ствольної коробки (рис. 11).



Рис. 11. Від'єднання ствола від ствольної коробки

Відокремити газову трубку.

Утримуючи гвинтівку лівою рукою взятись за краї газової трубки дещо здвинути її вперед та вгору (рис. 12) і відокремити від вставки ствольної коробки (рис. 12а). Після цього відокремити передній захист від газової трубки.



Рис. 12. Переміщення газової трубки



Рис. 12а. Відокремлення ствольної коробки

Розберіть магазин. Перед розбиранням магазину, витягніть всі патрони, натисніть защіпку кришки магазину протиркою і обережно зсувайте її, притримуючи дно магазину. Витягніть дно і пружину магазину з подавачем.

В статті наведений алгоритм дій при повному розбиранні штурмової гвинтівки. Не розглянуто порядок розбирання ударно-спускового механізму (УСМ) гвинтівки, але можна відмітити, що УСМ має майже таку ж будову як і УСМ інших зразків зброї (наприклад 7,62 мм снайперська гвинтівка Драгунова) і виймається так само, тому, відповідно, є можливість його обслуговування без розбирання.

Виходячи з практики застосування штурмової гвинтівки “Форт-221” збирання її рекомендується проводити в такій послідовності:

- приєднати ствол та замкнути фіксуєчий шарнір ствола;
- приєднати рамку рукоятки взводу та закріпити її антабкою;
- приєднати УСМ з обмежувачем затворної рами (затворною затримкою);
- приєднати РСМ, замкнути приклад;
- перевірити роботу частин та механізмів;
- приєднати планку Пікатіні;
- приєднати цівку;
- зашплінтувати передню антабку;
- приєднати коліматорний приціл.

Висновки

Таким чином, в статті запропоновано пропозиції щодо послідовності (особливостей) проведення повного розбирання для якісного проведення обслуговування та поточного ремонту новітніх зразків стрілецької зброї НВО “Форт”, які прийняті на озброєння підрозділів спеціального призначення Національної гвардії України (5,56 мм 5,45 мм штурмових гвинтівок “Форт-221”).

Порядок повного розбирання звісно не є кінцевим етапом обслуговування озброєння, але допоможе в його обслуговуванні як командирам підрозділів на озброєнні яких є дані зразки зброї, так і начальникам майстерень з ремонту озброєння щодо проведення ремонтних робіт.

Наступним кроком, над якими працюють автори, є питання перевірки бою та приведення такої зброї до нормального бою, вивірки коліматорних прицілів, переобладнання штурмових гвинтівок під стрільбу зліва, тощо.

Список літератури

1. Розпорядження КМУ “Про прийняття на озброєння зразків стрілецької зброї” №1577-р від 23 грудня 2009 року” [Електронний ресурс]. – Режим доступу: www.mil.gov.ua.

2. Біла книга – 2014. Збройні сили України [Електронний ресурс]. – Режим доступу: ngu.gov.ua.
3. 5,56 и 5,45мм штурмовая винтовка “Форт-221”. Техническое описание. – Издательство НВО “Форт”, 2015. – 23 с.
4. Пістряк П.В. Рекомендації щодо повного розбирання гвинтівок та пістолетів-кулеметів ВО “Форт” / П.В. Пістряк // Наукове забезпечення службово-бойових дій НГ України: зб. тез. доп. VIII наук.-практ. конф., 2017 р. – Харків: НАНГУ, 2017. – С. 26.
5. Пістряк П.В. Штурмова гвинтівка Форт-221 / П.В. Пістряк, В.В. Афанасьєв, С.Д. Черкашин; під заг. ред. П.В. Пістряка. – Х.: НАНУ, 2018. – 20 с.
6. Керівництво з експлуатації. Штурмова гвинтівка “Форт-221” калібра 5,45X39мм. – Казенне науково-виробниче об’єднання Форт МВС України, 2014. – 24 с.
7. Вікіпедія [Електронний ресурс]. – Режим доступу: <http://uk.wikipedia.org/wiki/TAR-21>.
8. Вогнева підготовка / А.В. Жбанчик, О.Г. Комісаров, В.П. Тимофєєв, Д.Ю. Сіротченко, О.І. Кузнецов. – Дніпро: ДДУВС, 2017. – 149 с.
9. Автоматична зброя. Штурмова гвинтівка “Форт-221”. [Електронний ресурс]. – Режим доступу: <http://www.fort/vn/ua/produkcija/avtomatichna-zbroja/shturmova-gvintivka-fort-221.html>.
10. Вікіпедія [Електронний ресурс]. – Режим доступу: http://uk.wikipedia.org/wiki/IWI_Tavor.
11. Довбня В.В. Зброя підрозділів спеціального призначення / В.В. Довбня. – Харків: Акад. ВВ МВС України, 2009. – 281 с.
12. Федоров В.В. Вогнева підготовка / В.В. Федоров, А.Ф. Бальва, П.В. Пістряк. – Харків: ХНУВС, 2018. – 324 с.

References

1. The Order of the Cabinet of Ministers of Ukraine (2009), “*Pro priynyattya na ozbrojennya zrazkiv strileckoyi zbroyi №1577-r vid 23 grudnya 2009 roku*” [On the Adoption of Small Arms Samples No. 1577-r dated 23.12.2009], available at: www.mil.gov.ua.
2. The official site of the National Guard of Ukraine (2014), “*Bila kniga – 2014. Zbrojni sili Ukrayini*” [White Paper - 2014. Armed Forces of Ukraine], available at: ngu.gov.ua.
3. NVO “Fort” (2015), “*5,56 y 5,45mm shturmovaya vyntovka “Fort 221”. Tekhnicheskoe opysanye*” [5.56 and 5.45mm assault rifle “Fort 221”. Technical description], 23 p.
4. Pistryak, P.V. (2017), “*Rekomendaciyi shodo povnogo rozbirannya gvintivok ta pistoletiv-kulemetiv VO “Fort”* [Recommendations for the complete dismantling of the “Fort” guns and gun pistols], *Naukove zabezpechennya sluzhbovo-bojovih dij NG Ukrayini: zb. tez. dop. VIII nauk.-prakt. konf.*, NANGU, Harkiv, P. 26.
5. Pistryak, P.V., Afanasyev, V.V. and Cherkashin, S.D. (2018), “*Shturmova gvintivka Fort-221*” [Fort-221 assault rifle], NANU, Kharkiv, 20 p.
6. Ministry of Internal Affairs of Ukraine (2014), “*Kerivnictvo z ekspluatatsiyi. Shturmova gvintivka “Fort 221” kalibra 5,45H39mm*” [Operation Manual. The assault rifle “Fort 221” caliber 5.45X39mm], Kazenne naukovo-virobniche ob’yednannya Fort, 24 p.
7. (2018), “*TAR-21*” [TAR-21], available at: www.uk.wikipedia.org/wiki/TAR-21.
8. Zhbanchik, O.G., Komisarov, O.G., Timofyeyev, V.P., Sirotchenko, D.Yu. and Kuznecov, O.I. (2017), “*Vogneva pidgotovka*” [Fire training], DDUVS, Dnipro, 149 p.
9. “*Avtomatychna zbroja. Shturmova ghvintivka “Fort-221”* [Automatic. Assault rifle “Fort 221”], available at: [/fort/vn/ua/produkcija/avtomatichna-zbroja/shturmova-gvintivka-fort-221](http://fort/vn/ua/produkcija/avtomatichna-zbroja/shturmova-gvintivka-fort-221).
10. “*IWI Tavor*” [IWI Tavor], available at: http://uk.wikipedia.org/wiki/IWI_Tavor.
11. Dovbnya, V.V. (2009), “*Zbroya pidrozdiliv specialnogo priznachennya* [Weapons of special purpose units], Akad. VV MVS Ukrayini, Kharkiv, 281 p.
12. Fedorov, V.V., Balva, A.F. and Pistryak, P.V. (2018), “*Vogneva pidgotovka*” [Fire training], Kharkiv, 324 p.

Надійшла до редколегії 10.01.2019

Схвалена до друку 19.02.2019

Відомості про авторів:

Пістряк Петро Васильович

кандидат військових наук доцент
начальник кафедри Національної академії
Національної гвардії України,
Харків, Україна
<https://orcid.org/0000-0001-9161-5788>

Афанасьєв Володимир Володимирович

кандидат технічних наук доцент
заступник начальника кафедри
Національної академії Національної гвардії України,
Харків, Україна
<https://orcid.org/0000-0003-1519-5704>

Арабаджі Олександр Миколайович

викладач
Національної академії Національної Гвардії України,
Харків, Україна
<https://orcid.org/0000-0001-6522-6738>

Information about the authors:

Petr Pistryak

Candidate of Military Sciences Associate Professor
Head of the Department of the National Academy
of the National Guard of Ukraine,
Kharkiv, Ukraine
<https://orcid.org/0000-0001-9161-5788>

Volodymyr Afanasyev

Candidate of Technical Sciences Associate Professor
Deputy Chief of the Department of the National Academy
of the National Guard of Ukraine,
Kharkiv, Ukraine
<https://orcid.org/0000-0003-1519-5704>

Oleksandr Arabadzhi

Instructor of the National Academy
of the National Guard of Ukraine,
Kharkiv, Ukraine
<https://orcid.org/0000-0001-6522-6738>

ПРЕДЛОЖЕНИЯ ОТНОСИТЕЛЬНО ОСОБЕННОСТЕЙ ПРОВЕДЕНИЯ ПОЛНОЙ РАЗБОРКИ И ОБСЛУЖИВАНИЕ НОВЕЙШИХ ОБРАЗЦОВ СТРЕЛКОВОГО ОРУЖИЯ ПОДРАЗДЕЛЕНИЙ НАЦИОНАЛЬНОЙ ГВАРДИИ УКРАИНЫ

П.В. Пистряк, В.В. Афанасьев, А.Н. Арабаджи

Разработаны предложения особенностей порядка проведения полной разборки для обслуживания и проведение текущего ремонта новейших образцов стрелкового оружия (5,45 мм (5,56 мм) штурмовая винтовка Форт-221) казенного научно-производственного объединения "Форт" Министерства внутренних дел Украины, принятых на вооружение подразделений специального назначения Национальной гвардии Украины и Сил специальных операций Вооруженных сил Украины. Порядок полной разборки, конечно, не является конечным этапом обслуживания вооружения, но поможет в его обслуживании как командирам подразделений, на вооружении которых имеются данные образцы оружия, так и начальникам мастерских по ремонту вооружения по проведению ремонтных работ.

Ключевые слова: штурмовая винтовка; обслуживание; последовательность проведения полной разборки, техническое обслуживание, текущий ремонт.

PROPOSALS ON THE PECULIARITIES OF COMPLETE DISASSEMBLY AND MAINTENANCE OF THE LATEST SAMPLES OF SMALL ARMS OF THE UNITS OF THE NATIONAL GUARD OF UKRAINE

P. Pistryak, V. Afanasyev, O. Arabadzhi

The latest types of armament, including small arms and melee weapon began to be widely used, first of all, by special units of National Guard of Ukraine and than by special operation units of Armed Forces of Ukraine since the beginning of anti-terrorist operation (ATO) in the East of our country. In many cases such samples were bought either from the State-owned Scientific and Production Union "Fort" of the Ministry of Internal Affairs of Ukraine or from the leading countries in order to increase the effectiveness of units' appliance in a battle. In the end of 2009 the Cabinet of Ministers of Ukraine decreed on acceptance of the Tar-21 assault rifle for service for the Border Security Forces, Security Service of Ukraine and External Intelligence, and later this rifle began to be produced by Scientific and Production Union (SPU) "Fort", which (rifle) was named "Fort 221". The order and maintenance methods for 5,56 and 5,45 mm assault rifles "Fort 221" were proposed in the technical documents of the product. Moreover, the document refers to the need of detail stripping of the assault rifle, but the description of this action is absent. The authors proposed the method for the detail stripping of the assault rifle in the article. Therefore, the order of the detail stripping of the assault rifle is: 1. To carry out a field strip: to push on a stock blocking pin up to the stop and open a rubber boss of the stock; to pull the automatic movable parts out of the stock; to push on the end buffer, till the guide rod edge goes out over the buffer; bending the AMS (automatic movable system) pull out the bolt carrier pin; to detach a bolt from the bolt carrier assembly; to detach a striker; to detach a return spring from the buffer; to detach a piston tube with a piston guide; to detach a guide rod. 2. Then carry out the detail stripping in the next order: to detach trigger and firing mechanism (TFM) with bolt carrier stopper (bolt stop); to detach a front sling; to detach a forearm; to detach a Picatinny rail; to detach clutch handle frame from the bolt carrier assembly; to remove a fixing joint and detach a barrel; to detach a gas tube. However, the special maintenance aspects of the latest small arms SPU "Fort", which were accepted for service in National Guard of Ukraine, were not considered at present. As soon as such rifles came into operation in the special operation units of the National Guard of Ukraine, they began to be actively used. Now regarding the maintenance, according to the technical documents of the noticed weapon, it is carried out with the indicated periodicity for the rifle's field strip. Such an approach of the producer raises the list of questions according to the maintenance of other weapon parts, small and medium repair works, reduction of stoppages during firing, etc. That is why the article offers some specific order aspects of the detail stripping for the maintenance and temporary repair of the latest small arms SPU "Fort 221", which are accepted for service in the National Guard of Ukraine units.

Keywords: Assault rifle; service; sequence of complete disassembly, maintenance, current repairs.