

МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

ЗАТВЕРДЖУЮ

Начальник Тилу Збройних Сил
України
генерал-майор

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

Юрій ГУСЛЯКОВ

Вадим СТАРОЩУК

“ ____ ” _____ 20__ р.

“ ____ ” _____ 20__ р.

ПРОЄКТ

ЧОХОЛ ДЛЯ ШОЛОМА БАЛІСТИЧНОГО

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ
МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ
НА ПРЕДМЕТІ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

ТС А01ХJ.14312-XXX:2019 (01)

Введено вперше

Дата надання чинності _____

РОЗРОБЛЕНО

Начальник управління розвитку
речового майна Головного управління
розвитку та супроводження
матеріального забезпечення Збройних
Сил України
підполковник

Віталій РЯБОВ

“ ____ ” _____ 20__ р.

ОБЛІК ЗМІН

Порядковий номер зміни	Дата зміни	В якому місці документа розміщено зміну

ПЕРЕДМОВА

I. Розроблено: Головним управлінням розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України за результатами перегляду технічних умов “Чохол шолому балістичного” ТУ У 14.1-00034022-084:2015.

Розробники технічних умов: **К. Леснік** (керівник розробки).

Перегляд здійснили: **М. Ковтун, І. Рибалка**.

II. Назва та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

“Технічна специфікація Міністерства оборони України “Чохол для шолома балістичного ТС А01ХJ.14312-XXX:2019 (01)”

III. Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Чохол для шолома балістичного (тканина Тип А, Клас В) ТС А01ХJ.14312-XXX:2019 (01)”, де “А” – умовне позначення типу та “В” – умовне позначення класу тканини, з якої виготовляється чохол до шолома балістичного.

Додатково може бути зазначена інша інформація.

IV. Затверджено “ ____ ” _____ 2019 року.

Введено в дію “ ____ ” _____ 2019 року.

Строк зберігання – постійно.

V. Код предмета закупівлі за:

ВПР 01.002.003-2014 (01): 14312 Покриття до шолому камуфльоване (*Cover, helmet, comouflage pattern*).

VI. Ця технічна специфікація Міністерства оборони України використовується Міністерством оборони України, Збройними Силами України та іншими суб'єктами господарювання, які здійснюють на договірних засадах виготовлення та постачання Міністерству оборони України та Збройними Силами України предметів для речового забезпечення.

VII. Ця технічна специфікація Міністерства оборони України не може бути повністю або частково відтворена, тиражована і поширена організаціями або приватними особами без дозволу Міністерства оборони України.

ЗМІСТ

Вступ.....	5
1. Нормативні посилання.....	5
2. Умовні позначення та скорочення.....	6
3. Вимоги до предмета.....	6
3.1. Технічні та якісні характеристики.....	6
3.2. Вимоги безпеки.....	11
3.3. Правила приймання.....	11
3.4. Методи контролю за якістю.....	11
3.5. Вимоги до пакування та маркування.....	11
3.6. Умови транспортування та зберігання.....	13
3.7. Гарантії виробника (постачальника).....	13
Додаток 1 Лінійні виміри предмета.....	14
Додаток 2 Специфікація деталей предмета.....	16

ВСТУП

Цю технічну специфікацію Міністерства оборони України (далі – ТС Міноборони) розроблено з метою встановлення вимог до чохла для шолома балістичного (далі – предмет).

Предмет є одним з елементів спорядження єдиного бойового комплексу для військовослужбовців Збройних Сил України та призначений для маскування шолома балістичного, захисту верху шолома від мілких пошкоджень, впливу прямих сонячних променів та інших природних явищ.

1. НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

Позначка документа	Назва
Наказ Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 01.12.2017 за № 1461/31329	Про затвердження Порядку здійснення контролю за якістю речового майна, що постачається для потреб Збройних Сил України
ДСТУ 3402-96 (ГОСТ 30454-97)	Шнури плетені. Загальні технічні умови
ДСТУ 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон
ДСТУ ISO 4915:2005	Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація і термінологія
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація і термінологія
ДСТУ ISO 3758:2005	Матеріали текстильні. Маркування символами щодо догляду
ГОСТ 16218.1-93	Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейных размеров
ТУ У 13.2-00034022-024:2015	Тканини бавовняні та змішані для виготовлення верху форменого та спеціального одягу
ТС А01ХJ.32412-093:2018 (01)	“Застібка текстильна”
ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Нитки швейні”

Примітка. Чинність стандартів, на які є посилання в цій ТС Міноборони, перевіряють згідно з офіційним виданням національного органу стандартизації – каталогом національних нормативних документів.

Якщо документ, на який є посилання в цій ТС Міноборони, замінено новим або до нього внесені зміни, потрібно застосовувати новий документ, охоплюючи всі внесені зміни до нього.

2. УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ ТА СКОРОЧЕННЯ

У цій ТС Міноборони умовні позначки та скорочення наведено у тексті.

3. ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТА

3.1. Технічні та якісні характеристики

Предмет за зовнішнім виглядом, конструкцією, розмірами, асортиментом та якістю матеріалів та фурнітури, що використовуються для його виготовлення, повинен відповідати вимогам цієї ТС Міноборони та зразку-еталону, затвердженому в установленому порядку.

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

3.1.1. Конструкція та зовнішній вигляд

Предмет складається з двох частин, які з'єднані по середині між собою швом ($1,0 \pm 0,2$) см, з оздоблювальною строчкою довжиною стібка ($0,3 \pm 0,1$) см. Бокові частини складаються з верхньої та нижньої деталі, з'єднані між собою швом ($1,0 \pm 0,2$) см, з оздоблювальною строчкою довжиною стібка ($0,3 \pm 1$) см. Верхня деталь оброблена трьома виточками, для надання округлої форми, які закріплені оздоблювальною строчкою довжиною стібка ($0,3 \pm 0,1$) см. По шву з'єднання деталей та по кінцях виточок нашита декоративна стрічка з основної тканини, з оздоблювальними строчками на відстані від 0,1 см до 0,2 см від країв, довжина стібка ($0,3 \pm 0,1$) см. Декоративна стрічка нашивається вертикальними закріпками на відстані ($4,0 \pm 0,2$) см одна від одної, з напуском у ($0,3 \pm 0,1$) см.

На задній частині предмета на відстані ($4,0 \pm 0,2$) см від середнього шва зверху над оздоблювальною строчкою нашиваються два хлястики, з фіксацією на текстильну застібку для кріплення резинки від захисної маски або окулярів. Для запобігання розкриття застібки над місцем прикріплення нижньої частини липучки настрочено хомутик шириною ($1,0 \pm 0,1$) см.

З внутрішньої сторони нижньої деталі для запобігання дії тертя настрочена обшивка з основної тканини, строчкою довжиною стібка ($0,3 \pm 0,1$) см з обметаним зрізом.

Низ предмета оброблений кулісою з двома прорізними обметаними петлями для розтягання шнура, довжиною ($1,2 \pm 0,5$) м, який стягуванням фіксує предмет на шоломі балістичному.

З внутрішньої сторони нижньої деталі настрочена етикетка строчкою

довжиною стібка ($0,3 \pm 0,1$) см.

Усі зрізи деталей предмета обметуються.

Зовнішній вигляд предмета зображено на рисунках 1 – 2.

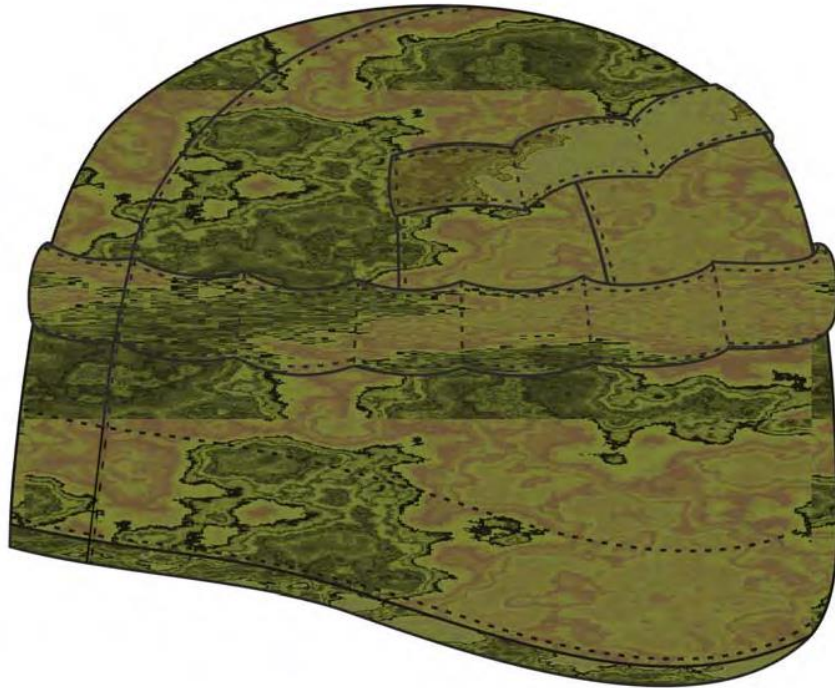


Рисунок 1 – Зовнішній вигляд предмета (вид збоку)

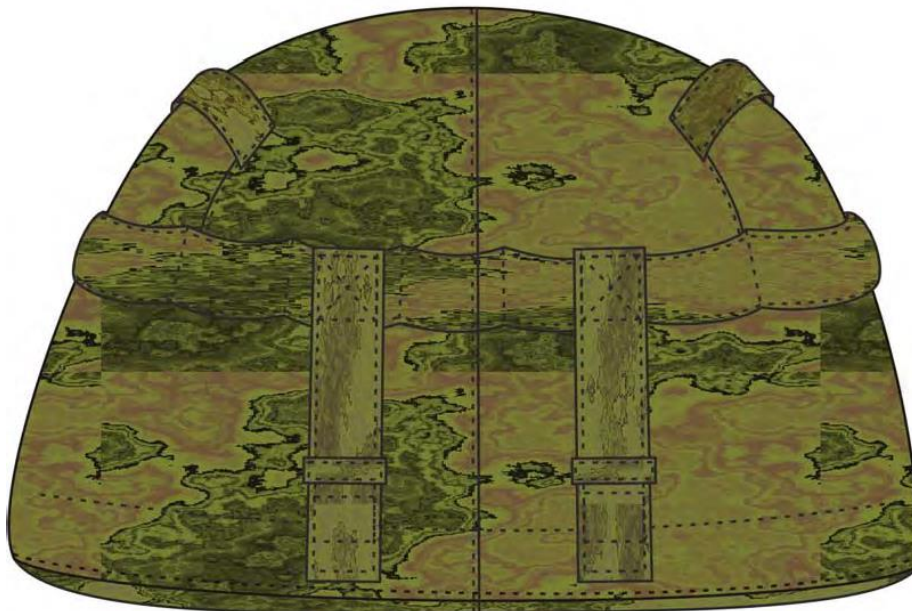


Рисунок 2 – Зовнішній вигляд предмета (вид ззаду)

3.1.2. Розміри та лінійні виміри предмета

Предмет виготовляється у двох розмірах I та II. Лінійні виміри предмета у готовому вигляді наведені у додатку 1.

Примітка. Предмети інших розмірів можуть виготовлятися за вимогою замовника.

Специфікація деталей предмета наведена в додатку 2.

3.1.3. Основні вимоги до виготовлення предмета

Класифікація та види стібків, строчок і швів, що застосовуються для виготовлення предмета, – згідно з ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916.

Обметують обшивки окремо по верхніх зрізах.

З'єднують нижні деталі предмета з обшивками, скріплюючи вздовж нижніх зрізів на відстані (0,3 – 0,1) см від країв, нашивають обшивки по верхніх зрізах.

З'єднують 3 виточки на кожній з двох верхніх деталей, прокладають оздоблювальну строчку на відстані (0,2 – 0,1) см.

З'єднують верхні та нижні деталі, швом шириною (1,0 – 0,8) см.

Обметують шви з'єднання верхніх та нижніх деталей.

Прокладають оздоблювальну строчку вздовж шва з'єднання верхніх та нижніх деталей на відстані (0,2 – 0,1) см.

Нашивають текстильні застібки “петлі” на задню частину предмета, по одній застібці з кожної сторони (розмір застібок по висоті 1,5 – 2,0 см, а по ширині – відповідно ширині заготовлених деталей хлястика).

Вздовж підігнутих країв стрічки для хомутиків прокладають оздоблювальні строчки на відстані (0,2 – 0,1) см. Ширина підгину ($1,0 \pm 0,2$) см.

Нашивають хомутики вертикальними строчками швом шириною (0,2 – 0,1) см по верхньому зрізу текстильних застібок “петлі”, підігнувши краї.

Вздовж підігнутих поздовжніх країв декоративної стрічки прокладають оздоблювальні строчки на відстані (0,2 – 0,1) см. Ширина підгину ($1,0 \pm 0,2$) см.

Нашивають стрічку вертикальними строчками на деталі предмета, шагом ($3,5 \pm 0,2$) см, утворюючи петлі з напуском ($4,0 \pm 0,2$) см.

Вздовж підігнутих країв стрічки для хлястиків прокладають оздоблювальні строчки на відстані (0,2 – 0,1) см з трьох сторін. Ширина підгину ($1,0 \pm 0,2$) см.

Нашивають текстильні застібки “гачки” на нижні частини хлястиків.

Закріплюють хлястики на задніх частинах декоративної стрічки фігурною закріпкою, підігнувши краї. Ширина підгину ($1,0 \pm 0,2$) см.

Нашивають етикетку на нижню деталь предмета з лівої сторони.

З'єднують деталі предмета швом шириною ($1,0 \pm 0,2$) см, одночасно

підкладаючи вільні кінці декоративної стрічки у шов з'єднання.

Обметують шов з'єднання двох деталей предмета.

Прокладають оздоблювальну строчку вздовж шва з'єднання на відстані (0,2 – 0,1) см.

Нашивають на куліску предмета посилювачі під петлю.

Обробляють 2 петлі на кулісці.

З'єднують куліску швом шириною (1,0 ± 0,2) см.

З'єднують куліску з деталями предмета швом шириною (1,0±0,2) см.

Обметують шов з'єднання куліски з деталями предмета.

Прокладають оздоблювальну строчку по шву з'єднання куліски з деталями предмета.

Втягують шнур для регулювання у куліску, скріплюють кінці.

Виконують волого-теплову обробку предмета за допомогою праски.

Виконують чистку готового предмета.

Усі кінці швів, а також розриви швів, фіксуються зворотним стібком або закріпками. Усі кінці ниток повинні бути обрізані. У готових предметах не допускаються пропуски стібків у строчках, скривлення швів, розриви строчок та інші дефекти.

У готових предметах не допускаються несиметричності відносно їх поздовжньої осі, стачні деталі, дефекти в тканині чи обробці.

Примітка. Допускаються інші методи обробки предмета за погодженням із розробником.

3.1.4. Вимоги до матеріалів

Предмет виготовляється з матеріалів і фурнітури, перелік яких наведено у таблиці 2. Якість матеріалів та фурнітури має відповідати вимогам наведеним у підпунктах 3.1.4.1 – 3.1.4.4 цієї ТС Міноборони.

Таблиця 2 – Перелік та призначення матеріалів і фурнітури, з яких виготовляється предмет

№ з/п	Назва матеріалу та фурнітури	Призначення матеріалу
1.	Тканина бавовняна або змішана	Основний матеріал для виготовлення предмета
2.	Застібка текстильна “петлі” та “гачки”	Для фіксації хлястика
3.	Шнур плетений	Для фіксації предмета на шоломі
4.	Нитки швейні	Для з'єднання деталей предмета

3.1.4.1. Для виготовлення предмета в якості основного матеріалу використовується тканина бавовняна або змішана, яка повинна відповідати вимогам ТУ У 13.2-00034022-024:2015 “Тканини бавовняні та змішані для виготовлення верху форменого та спеціального одягу” (зі змінами).

Примітка. Тип та Клас тканини визначається замовником.

3.1.4.2. Для фіксації хлястика використовуються текстильна застібка (петлі та гачки) шириною 20 мм Тип 1 або Тип 2 та повинна відповідати вимогам технічної специфікації Міністерства оборони України “Застібка текстильна” ТС А01ХJ.32412-093:2018 (01).

3.1.4.3. Для фіксації предмета на шоломі балістичному використовується шнур плетений поліамідний або поліестеровий (перевірка відповідності сировинного складу здійснюється згідно ДСТУ 4057) шириною $0,6 \pm 0,1$ см, товщиною від 0,2 см до 0,3 см та довжиною 100,0 см (перевірка відповідності лінійних розмірів здійснюється згідно ГОСТ 16218.1). Краї шнура в обов’язковому порядку обробляються термічним способом для запобігання осипанню.

3.1.4.4. Нитки швейні за показниками якості повинні відповідати вимогам ТС Міноборони “Нитки швейні” ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01). Для зшивання деталей, обметування зрізів та прокладання оздоблювальних строчок предмета застосовуються нитки швейні Тип 1 Вид 3.

Примітка 1. Допускається застосування інших матеріалів та фурнітури, за показниками якості не нижче вказаних у цій ТС Міноборони, у разі погодження із розробником

Примітка 2. Матеріали та фурнітура, що використовуються під час виготовлення предмета, повинні бути в тон кольору основного матеріалу.

Відхилення кольорів матеріалів та фурнітури, що використовуються під час виготовлення предмета, мають бути попередньо погоджені із замовником.

3.2. Вимоги безпеки

Предмет повинен відповідати медичним вимогам безпеки для здоров’я і життя людини згідно з чинним законодавством України.

3.3. Правила приймання

Приймання предмета здійснюється згідно з вимогами цієї ТС Міноборони, наказу Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375 та договору про закупівлю.

3.4. Методи контролю за якістю

Контроль лінійних вимірів предмета проводиться згідно з вимогами таблиці Д1.1 додатка 1.

Випробування показників якості предмета здійснюється відповідно до вимог, наведених у пункті 3.1.4 цієї ТС Міноборони.

Дозволяється здійснювати перевірку відповідності предмета вимогам цієї ТС Міноборони у випробувальних лабораторіях, акредитованих на технічну компетентність та незалежність, за зіставними методами випробувань, що передбачені у національних або міжнародних стандартах, за умови що встановлені результати будуть зазначені у визначених цією ТС Міноборони одиницях вимірювань.

3.5. Вимоги до пакування та маркування

3.5.1. Маркування

Для маркування готового предмета застосовуються:

етикетка предмета;

товарний ярлик;

пакувальний лист (для групи спакованих предметів).

Інформація, що міститься на етикетці, товарному ярлику та в пакувальному листі, повинна бути нанесена державною мовою друкованим способом. Маркування повинно бути чітким, розбірливим і міцним.

Етикетка повинна бути виготовлена зі стійкого до зносу поліестерового або поліамідного матеріалу, написи на ній мають чорний колір. Етикетка розміром (90 ± 2) мм \times (40 ± 2) мм. Етикетка розміщується на внутрішній лівій частині чохла на відстані (15 ± 3) мм від хомутика, паралельно декоративній стрічці на відстані (15 ± 3) мм.

Етикетка повинна містити таку інформацію:

а) назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);

б) емблема Збройних Сил України;

в) напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;

г) ННН (номенклатурний номер НАТО);

д) сировинний склад;

е) номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.рррр);

ж) дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);

и) назва підприємства-виробника, його юридична адреса;

к) назва постачальника, його юридична адреса (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);

л) маркування символами щодо догляду.

Товарний ярлик розміром (75 ± 2) мм \times (70 ± 2) мм виготовлений з картону білого кольору, що кріпиться до предмета за допомогою пістолета для кріплення ярликів на ярликотримачі у нижній частині лівого рукава.

Товарний ярлик повинен містити таку інформацію:

а) назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);

- б) емблема Збройних Сил України;
- в) напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;
- г) ННН (номенклатурний номер НАТО);
- д) сировинний склад;
- е) номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.рррр);
- ж) дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);
- и) назва підприємства-виробника, його юридична адреса;
- к) назва постачальника, його юридична адреса (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);
- л) маркування символами щодо догляду.

Пакувальний лист повинен містити таку інформацію:

- а) назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);
- б) емблема Збройних Сил України;
- в) кількість предметів в упаковці;
- г) напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;
- д) ННН (номенклатурний номер НАТО);
- е) сировинний склад;
- ж) номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.рррр);
- и) дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);
- к) назва підприємства-виробника, його юридична адреса;
- л) назва постачальника, його юридична адреса (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);
- м) маркування символами щодо догляду.

Маркування символами щодо догляду здійснюється згідно з ДСТУ ISO 3758.

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

3.5.2. Пакування

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

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

Предмет повинен пакуватися в індивідуальний пакет із поліетиленової плівки. Пакети закриваються в будь-який спосіб, що забезпечує збереження предмета під час транспортування та зберігання.

Група предметів по 100 одиниць повинна пакуватися в ящики з гофрованого картону. До кожної картонної упаковки вкладається чи наклеюється на неї пакувальний лист.

Примітка. Особливі вимоги до пакування встановлюються замовником у договорі про закупівлю.

3.6. Умови транспортування та зберігання

Транспортування предметів здійснюють відповідно до правил перевезення вантажів, що діють на конкретному виді транспорту та забезпечують зберігання від механічних пошкоджень, атмосферних впливів та агресивних середовищ.

Предмети зберігають в сухих, чистих, добре вентильованих складських приміщеннях, захищених від прямого потрапляння сонячних променів та атмосферних впливів, впливу пари, вологи та хімічних речовин, при температурі від +5°C до +25°C і відносній вологості повітря від 60% до 65%.

Предмети у складських приміщеннях зберігаються на стелажах, в ящиках, тощо на відстані не менше ніж 1 м від приладів опалення, 0,5 м від електричних ламп і стін, 0,2 м від підлоги. Проходи між стелажми, ящиками, тощо повинні бути не менше ніж 0,5 м.

3.7. Гарантії виробника (постачальника)

Виробник забезпечує відповідність якості предмета вимогам цієї ТС Міноборони та гарантує строк експлуатації не менше одного року з дати її початку, у разі дотримання умов експлуатації, транспортування та зберігання.

Гарантійний строк зберігання – 5 років від дати виготовлення, у разі дотримання умов транспортування та зберігання.

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

Лінійні виміри предмета в готовому вигляді

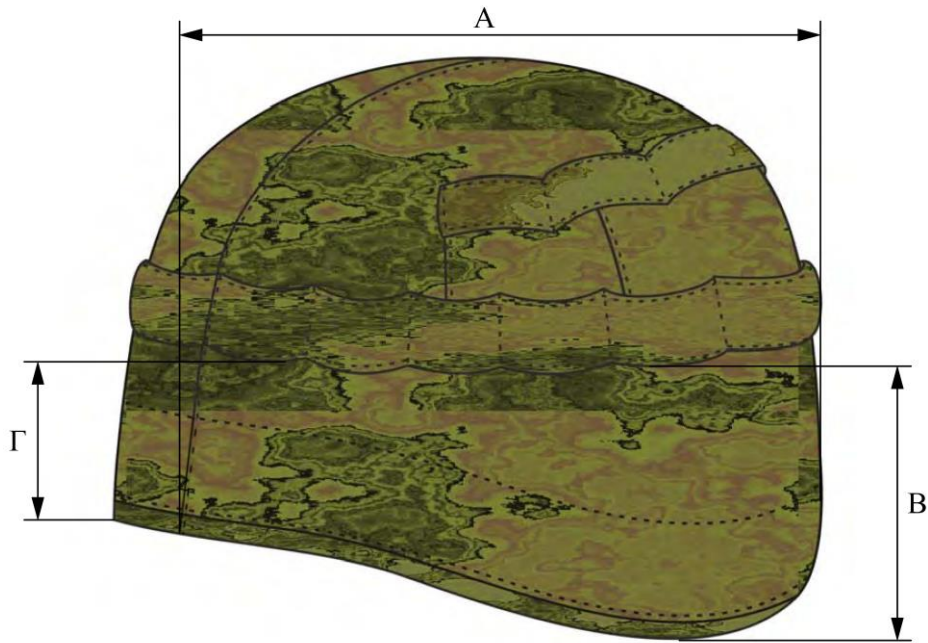


Рисунок Д1.1 – Схематичне зображення предмета із позначеннями лінійних вимірів у готовому вигляді (вид збоку)

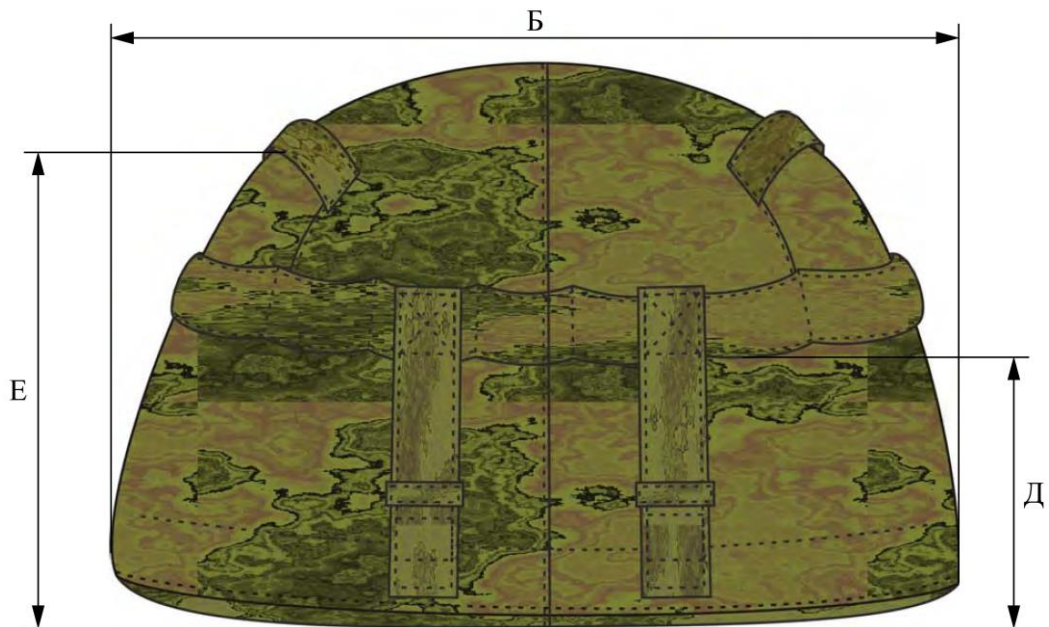


Рисунок Д1.2 – Схематичне зображення предмета із позначеннями лінійних вимірів у готовому вигляді (вид ззаду)

Таблиця Д1.1 – Лінійні виміри готових предметів

Позначення виміру на рисунок	Назва виміру	Розмірні показники, см		Допустимі відхилення, см
		Розмір I	Розмір II	
А	Довжина півсфери по шву з'єднання,	51,5	51,5	± 1,0
Б	Довжина півсфери на рівні другої виточки,	54,5	55,5	± 1,0
В	Відстань від нижнього краю предмета до низу нижньої стрічки по другій виточці,	12,75	13,25	± 0,5
Г	Відстань від нижнього краю предмета до низу нижньої стрічки по шву з'єднання спереду,	9,75	9,75	± 0,5
Д	Відстань від нижнього краю предмета до низу нижньої стрічки по шву з'єднання позаду,	10,25	10,25	± 0,5
Е	Відстань від нижнього краю предмета до низу верхньої стрічки по другій виточці,	19,75	20,25	± 0,5

Специфікація деталей предмета

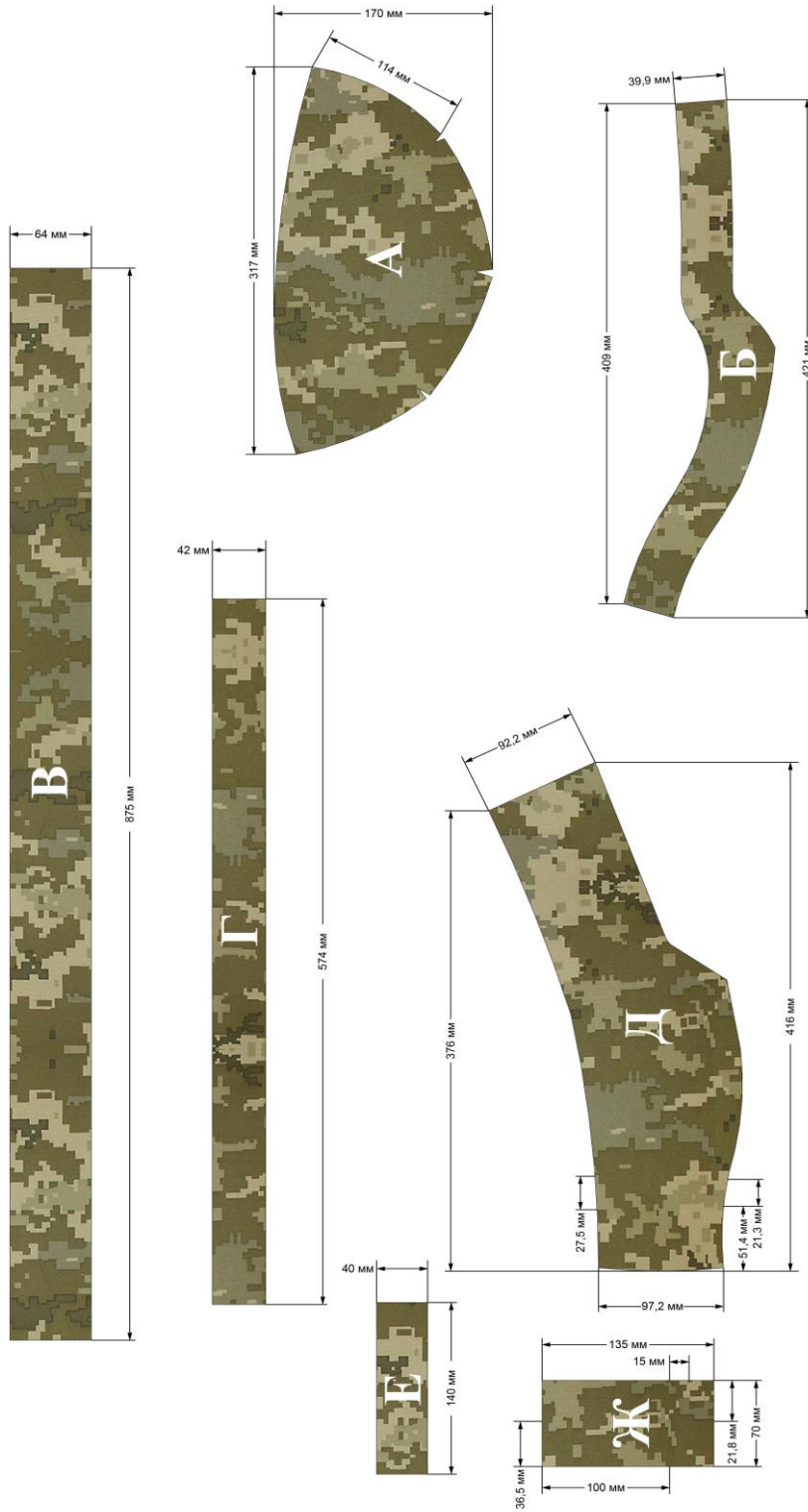


Рисунок Д2.1 – Специфікація деталей предмета

Таблиця Д2.1 – Специфікація деталей предмета

№ з/п	Найменування деталі	Кількість		Умовне позначення
		деталей крою	деталей предмета	
1.	Верхня деталь	1	2	А
2.	Обшивка	1	2	Б
3.	Куліска	1	1	В
4.	Декоративна стрічка	1	2	Г
5.	Нижня деталь	1	2	Д
6.	Хомутик	1	2	Е
7.	Стрічка хлястика	1	2	Ж