

МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

ЗАТВЕРДЖУЮ

Начальник Тилу Командування Сил
логістики Збройних Сил України
генерал-майор



Юрій ГУСЛЯКОВ

“ 9 ” 06 2020 р.

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



Вадим СТАРОЩУК

“ 12 ” 06 2020 р.

КОБУРА ПІСТОЛЕТНА УНІВЕРСАЛЬНА

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ
МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ
НА ПРЕДМЕТИ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

ТС А01ХJ.35633-251:2020 (01)

Введено вперше

Дата надання чинності 12.06.2020р.

Головне управління розвитку
та супроводження матеріального
забезпечення Збройних Сил України

Зареєстровано “12” 06 2020р.
за № МО/000254/ТС/РЗ

РОЗРОБЛЕНО

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

Віталій РЯБОВ

“ 09 ” 06 2020 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.

Розробники: **Р. Козулін** (керівник розробки), **В. Білан** (розробив), **Л. Шапіна** (перевірила в частині пункту 3.1.5), **М. Ковтун** (перевірила в частині правильності застосування стандартів).

II. Назва та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

“Технічна специфікація Міністерства оборони України “Кобура пістолетна універсальна” ТС А01ХJ.35633-251:2020 (01)”.

III. Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Кобура пістолетна універсальна (Вид Х) ТС А01ХJ.35633-251:2020 (01)”, де “Х” – колір основного матеріалу предмета відповідно до пункту 3.1.2 цієї ТС.

IV. Затверджено “12” 06 2020 року.

Введено в дію “12” 06 2020 року.

Строк зберігання – постійно.

V. Код предмета закупівлі за:

ВІПР 01.002.003-2014 (01): 35633 “Кобура пістолетна універсальна” (Holster pistol).

VI. Ця технічна специфікація Міністерства оборони України використовується у Міністерстві оборони України, Збройних Силах України та іншими суб’єктами господарювання, які здійснюють на договірних засадах виготовлення та постачання Міністерству оборони України та Збройним Силам 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
3.1.1. Технічні вимоги.....	6
3.1.2. Види предмета.....	6
3.1.3. Комплект поставки.....	7
3.1.4. Основні параметри та розміри.....	7
3.1.5. Опис зовнішнього вигляду.....	7
3.1.6. Вимоги до матеріалів.....	11
3.1.7. Технологічні вимоги до виготовлення предмета.....	13
3.1.8. Вимоги до маркування.....	14
3.1.9. Вимоги до пакування.....	16
3.2. Вимоги безпеки.....	16
3.3. Правила приймання.....	16
3.4. Методи контролю за якістю.....	16
3.5. Умови транспортування та зберігання.....	16
3.6. Гарантії виробника (постачальника).....	17
Додаток 1 Схематичне зображення предмета	18

ВСТУП

Ця технічна специфікація Міністерства оборони України (далі – TC Міноборони) поширюється на кобуру пістолетну універсальну (далі – предмет), а також на матеріали, з яких вона виготовлена.

Предмет призначений для забезпечення предметами бойового обмундирування та екіпірування військовослужбовців Збройних Сил України, інших військових формувань, правоохоронних органів.

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 EN ISO 13934-1:2018 (EN ISO 13934-1:2013, IDT; ISO 13934-1:2013, IDT)	Текстиль. Розривні властивості тканин. Частина 1. Визначення максимального зусилля та видовження за максимального зусилля методом прямокутного шматка
ДСТУ ISO 105-C06:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина C06. Метод визначення тривкості фарбовання до прання в домашніх умовах і пральнях (ISO 105-C06:1994, IDT)
ДСТУ ISO 105-X12:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина X12. Метод визначення тривкості фарбовання до тертя (ISO 105-X12:2001, IDT)
ДСТУ ISO 3758:2005	Матеріали текстильні. Маркування символами щодо догляду (ISO 3758:1991, IDT)
ДСТУ 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон
ГОСТ 16218.5-93	Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения разрывной нагрузки и разрывного удлинения при растяжении
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
TC A01XJ.31137-063:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Нитки швейні”
TC A01XJ.06908-098:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Тканина поліамідна”

Познака документа	Назва
ТС А01ХJ.17223-062:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Фурнітура пластикова”
ТС А01ХJ.32412-093:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Застібка текстильна”
ТС А01ХJ.16782-094:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Стрічка еластична”

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

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

2. УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ ТА СКОРОЧЕННЯ

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

3. ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТА

3.1. Технічні та якісні характеристики

3.1.1. Технічні вимоги

Предмет за зовнішнім виглядом, конструкцією, розмірами, комплектацією, асортиментом матеріалів, а також інших складових частин та матеріалів, що використовуються для його виготовлення, та якістю виготовлення повинен відповідати вимогам цієї ТС Міноборони та зразку-еталону.

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

3.1.2. Види предмета

Предмет виготовляється у п’яти видах, які відрізняються один від одного кольором зовнішнього шару. Види предмета визначені у таблиці 1.

Таблиця 1 – Види предмета

Вид предмета	Назва кольору тканини верху
Вид 1	Olive green
Вид 2	Coyote
Вид 3	Маскувальний малюнок ММ-14
Вид 4	Маскувальний малюнок Varan ЗСУ
Вид 5	Маскувальний малюнок ММ-16 Ф

Примітка 1. Заміни кольорів дозволяються лише за погодженням із замовником.

Примітка 2. Предмети інших кольорів та маскувальних малюнків можуть виготовлятися за вимогою замовника.

Примітка 3. Відповідність кольору визначається згідно із затвердженими зразками кольорів та колориметричних характеристик.

3.1.3. Комплект поставки

До комплекту поставки предмета повинні входити:
кобура пістолетна (далі – виріб 1);
платформа настегенна (далі – виріб 2);
підсумок для магазина (далі – виріб 3);
шнур страхувальний з карабіном (далі – виріб 4).

3.1.4. Основні параметри та лінійні виміри

Предмет за лінійними вимірами повинен відповідати наведеним у додатку 1 цієї ТС Міноборони.

3.1.5. Опис зовнішнього вигляду

3.1.5.1. За конструкцією виріб 1 складається із зовнішньої та внутрішньої панелей з основного матеріалу, між якими розміщується шар із полотна ППЕ. Бічні частини виробу 1 підсилені пластиковими вставками завтовшки $(1 \pm 0,2)$ мм та завширшки (30 ± 2) мм. Виріб 1 зображено на рисунках Д1.1 – Д1.3 додатка 1.

3.1.5.2. Вертикально по центру зовнішньої та внутрішньої панелей для їх підсилення настрочується швом шириною (2 ± 1) мм текстильна тасьма шириною (25 ± 1) мм, яка додатково по середині прострочується наскрізь. На відстані (55 ± 2) мм від верхнього краю зовнішньої панелі залишається отвір довжиною (18 ± 2) мм для протягування еластичного шнура, що використовується для фіксації та утримання пістолета.

3.1.5.3. На зовнішній панелі розташовані три рядки чарунок типу MOLLE (Modular Lightweight Load-Carrying Equipment – модульної полегшеної системи кріплення та транспортування спорядження). Для формування чарунок, які горизонтально розташовані на відстані (25 ± 2) мм одна від одної, текстильні тасьми настрочуються зигзагоподібними строчками. Відстань між центрами строчок (38 ± 2) мм. По краю на підігнуті зрізи текстильних тасьм настрочуються текстильні застібки “гачки” шириною (25 ± 1) мм. По верхньому краю між текстильною тасьмою та текстильною застібкою “гачки” на відстані (4 ± 2) мм від краю платформи вшита репсова тасьма завширшки (8 ± 1) мм та довжиною (50 ± 2) мм, згин якої у вигляді петлі на (10 ± 1) мм виходить вгору для кріплення еластичного шнура запобіжника. Допустимі відхилення в розмірах, що визначають конструкцію MOLLE, не повинні перевищувати 2 мм.

3.1.5.4. На верхні та нижні чарунки з правої сторони, на середні з лівої сторони настрочено текстильну застібку “петлі” шириною (25 ± 1) мм.

3.1.5.5. Для тримання довгого та короткого фіксаторів у верхній частині зовнішньої панелі з лівої та правої сторони виробу 1 під нахилом настрочуються швом шириною (2 ± 1) мм текстильні застібки “петлі” шириною (25 ± 1) мм, довжиною (30 ± 2) мм. Для фіксації довгого та короткого фіксаторів над застібками “петлями” на зовнішню панель під нахилом з лівої та правої сторони виробу 1 настрочуються текстильні тасьми шириною (25 ± 1) мм та довжиною (40 ± 2) мм.

3.1.5.6. Короткий та довгий фіксатори виготовляються з текстильної тасьми шириною (25 ± 1) мм. Для формування фіксаторів, текстильна стрічка складається у два шари. Для підсилення жорсткості конструкції короткого фіксатора між двома шарами текстильної стрічки у верхній частині додається шар з термопластичного матеріалу довжиною (50 ± 2) мм. На кінцях фіксаторів співвісно розміщена металева застібка типу “кнопка”. Для кріплення фіксаторів до виробу 1 на їх внутрішню сторону (на підігнуті зрізи тасьми) настрочується текстильна застібка “гачки” шириною (25 ± 1) мм та довжиною (50 ± 2) мм. Довжина короткого фіксатора (80 ± 2) мм, довгого – (125 ± 2) мм.

3.1.5.7. Для регулювання глибини посадки пістолета на відстані (3 ± 1) мм від низу і по усій довжині внутрішньої панелі з правої сторони виробу 1 настрочується швом шириною (2 ± 1) мм текстильна застібка “петлі” шириною (50 ± 2) мм.

3.1.5.8. З лівої сторони внутрішньої панелі виробу 1 на відстані (3 ± 1) мм від низу настрочується швом шириною (2 ± 1) мм текстильна застібка “петлі” шириною (50 ± 1) мм та довжиною (70 ± 2) мм.

3.1.5.9. Від верхнього зрізу внутрішньої панелі вертикально вниз вздовж лівої сторони виробу 1 настрочується текстильна тасьма шириною (40 ± 2) мм п-образною строчкою (на відстані (125 ± 2) мм від верхнього зрізу). На внутрішню сторону цієї тасьми від низу настрочується текстильна застібка “гачки” шириною (40 ± 2) мм та довжиною (155 ± 3) мм.

3.1.5.10. Вздовж отвору між тасьмою та панеллю, утвореного для протягування еластичного шнура, прокладаються дві горизонтальні оздоблювальні строчки, що з’єднують зовнішню та внутрішню панелі між собою. Після протягування еластичного шнура через отвір його кінці зав’язують вузлом та фіксують всередині петлі хлястика.

3.1.5.11. Хлястик довжиною (40 ± 2) мм виготовляється із текстильної тасьми шириною (25 ± 1) мм, складеної вдвоє, що утворює замкнуту петлю. Вільний зріз обробляється швом упідгин із закритим зрізом шириною (10 ± 2) мм. По боковим краям хлястика прокладається оздоблювальна строчка шириною (2 ± 1) мм.

3.1.5.12. Відкриті зрізи виробу 1 окантовуються текстильною тасьмою шириною (20 ± 2) мм, по якій прокладається строчка на відстані (8 ± 2) мм від згину.

3.1.5.13. Для формування з'ємного фіксатора тасьма текстильна шириною (25 ± 1) мм складається посередині конвертом під кутом 45 градусів, та закріплюється оздоблювальною строчкою від 1 до 2 мм, вільні кінці запаюються та перегинаються навпіл у два шари, між ними додається шар з термопластичного матеріалу. Впритул до згину вкладається відрізок термопластичного матеріалу (50 ± 2) мм та на відстані (15 ± 2) мм від першого вкладається другий відрізок термопластичного матеріалу довжиною (60 ± 3) мм та закріплюються оздоблювальними строчками по периметру ремінної стрічки та підсилюючих вставок, що надає жорсткість конструкції.

3.1.5.14. За конструкцією виріб 2 складається із зовнішньої панелі з основного матеріалу, внутрішньої панелі з сітчастого матеріалу, між якими розміщується шар із полотна ППЕ завтовшки (5 ± 1) мм та кріплення до стегна (ремінь). Виріб 2 зображено на рисунках Д1.4, Д1.5 додатка 1.

3.1.5.15. Зовнішня панель складається з верхньої частини, нижньої частини та накладної деталі нижньої частини, між якими проходить ремінь кріплення до стегна.

На верхній частині зовнішньої панелі розташовані три горизонтальні ряди текстильної тасьми завширшки (25 ± 1) мм, верхній ряд на дві чарунки, два нижні ряди на чотири чарунки. Ряди один від одного розміщуються на відстані (25 ± 2) мм та нашиваються зигзагоподібними строчками і утворюють чарунки типу MOLLE. Відстань між центрами строчок (38 ± 2) мм.

На відстані (5 ± 2) мм від верхнього ряду чарунок типу MOLLE вертикально нашивається текстильна тасьма завширшки (40 ± 2) мм, яка виконує функцію кріплення платформи до поясного ремня.

На нижній частині зовнішньої панелі розташована накладна деталь, бічні кінці якої підігнуто в середину та прокладено оздоблювальні строчки на відстані (7 ± 2) мм від згину, нижній та верхній кінець нашивається на нижню частину зовнішньої панелі, за рахунок чого утворюється тунель.

Нижня частина разом з накладною пришивається до верхньої швом (7 ± 1) мм, припуск шва закріплюється оздоблювальною строчкою від 1 до 2 мм по верхній частині.

3.1.5.16. На внутрішню панель з сітчастого матеріалу вертикально, по центру, настрочують текстильну застібку “петлі” завширшки (40 ± 2) мм, підкладаючи всередину пластиковий підсилювач завширшки (30 ± 2) мм та довжиною (300 ± 5) мм.

3.1.5.17. Зовнішню та внутрішню панелі з'єднують між собою, прокладаючи в середину шар із полотна ППЕ.

3.1.5.18. Зрізи платформи окантовують тасьмою завширшки (20 ± 2) мм. Текстильну застібку “петлі” з’єднують по верхньому краю з текстильною застібкою “гачки” накладним швом та настрочують на текстильну тасьму передньої панелі, підгортаючи верхній край останньої під текстильну застібку “гачки”.

3.1.5.19. Ремінь кріплення до стегна складається з фастекса (40 ± 2) мм, одна частина якого кріпиться за допомогою еластичної стрічки завширшки (40 ± 2) мм, зігнутої вдвоє, та довжиною (170 ± 10) мм у готовому вигляді, яка пришивається до текстильної тасьми завширшки (40 ± 2) мм та довжиною (740 ± 15) мм швом із закритим зрізом. Друга частина фастекса кріпиться на текстильній тасьмі та регулює об’єм. Вільний кінець текстильної тасьми кріпиться за допомогою двох кілець з еластичної стрічки завширшки (25 ± 2) мм.

3.1.5.20. Лямка кріплення до поясного ремня додатково фіксується за допомогою хомутика, вишитого з текстильної застібки “петлі” та “гачки” завширшки (25 ± 2) мм та довжиною (125 ± 5) мм.

3.1.5.21. Виріб 3 зображено на рисунку Д1.6 додатка 1.

3.1.5.22. За конструкцією виріб 3 є підсумком з одним основним відділенням та з’ємною деталлю – кришкою-клапаном з текстильної тасьми.

3.1.5.23. Основне відділення формується з двох деталей прямокутної форми.

Передня панель, що утворює об’єм за рахунок двох склад, що розміщені по боках по нижньому зрізу, глибиною (7 ± 2) мм. На зовнішню частину передньої панелі настрочено текстильну застібку “петлі”. По центру передньої панелі виробу 3 на відстані (15 ± 2) мм від низу для відведення вологи розташовано дренажний отвір, який оброблено металевим люверсом. Верхній вільний зріз оброблений швом упідгин та закріплено двома оздоблювальними строчками від 1 до 2 мм та (7 ± 1) мм.

Задня панель довша за передню на (30 ± 3) мм, складається з однієї деталі що зігнута навпіл та утворює зовнішню та внутрішню частини, бічні та верхній край якої зшиті між собою швом упідгин. У шов зшивання зверху посередині вставлено фіксатор універсальної системи кріплення типу MOLLE з текстильної тасьми шириною (25 ± 1) мм, довжиною (130 ± 4) мм. На кінці фіксатора та на зовнішній частині задньої панелі знизу співвісно розміщена металева кнопка.

3.1.5.24. На внутрішню частину задньої панелі настрочена текстильна застібка “петлі” шириною (30 ± 2) мм, довжиною (50 ± 2) мм та на відстані (5 ± 2) мм від верхнього краю горизонтально розташована текстильна тасьма шириною (25 ± 1) мм, що настрочена вертикальними строчками. Також на задній стінці розміщено два горизонтальні ряди текстильної тасьми шириною (25 ± 1) мм на відстані (25 ± 1) мм від верхнього краю та між собою. На

відстані (13 ± 3) мм від візуального центру кнопки до нижнього краю, по середині, розташована нижня частина металевої кнопки.

3.1.5.25. Кришка-клапан, що регулює глибину виробу, складається з текстильної тасьми шириною (30 ± 2) мм. На кришку-клапан з вільного запаяного краю, впритул до зрізу, настрочена текстильна застібка “гачки” $(50 \text{ мм} \times 30 \text{ мм}) \pm 2$ мм. На відстані (10 ± 2) мм від згину іншого краю, на зворотньому боці настрочена текстильна застібка “гачки” $(50 \text{ мм} \times 30 \text{ мм}) \pm 2$ мм.

3.1.5.26. Виріб 4 зображено на рисунку Д1.7 додатка 1.

3.1.5.27. Виріб 4 з металевим карабіном складається з текстильної тасьми шириною (25 ± 1) мм складеної вдвічі, по краям прострочена оздоблювальна строчка на відстані від 3 мм до 4 мм від краю. Довжина лямки (200 ± 5) мм. По краям лямки розміщено дві кнопки. На відстані (60 ± 5) мм від нижнього краю лямку перегинають, вставляють металеве напівкільце та перестрочують.

3.1.5.28. До напівкільця кріпиться страхувальний ремінець із витого поліамідного шнура, що закріплений металевим обтиском та термоусадкою в колір виробу 4. На кінці страхувального ремінця встановлюється металевий карабін. Довжина шнура у стягнутому вигляді між обтисками – (180 ± 30) мм.

3.1.6. Вимоги до матеріалів

3.1.6.1. Для виготовлення предмета застосовуються матеріали згідно з таблицею 2.

Таблиця 2 – Основні матеріали

Назва матеріалу	Нормативна документація
1	2
Тканина поліамідна	П. 3.1.6.2
Тасьма текстильна, шириною: (40 ± 1) мм (30 ± 1) мм (25 ± 1) мм (20 ± 1) мм	П. 3.1.6.3
Застібка текстильна, шириною: (50 ± 1) мм (25 ± 1) мм	П. 3.1.6.4
Стрічка еластична	П. 3.1.6.5
Шнур еластичний	П. 3.1.6.6
Сітка текстильна	П. 3.1.6.7
Фастекс	П. 3.1.6.8
Люверс металевий	П. 3.1.6.9
Шнур страхувальний	П. 3.1.6.10

Кінець таблиці 2

1	2
Напівкільце	П. 3.1.6.11
Карабін	П. 3.1.6.11
Застібка-кнопка	П. 3.1.6.12
Нитки Тип 1, Вид 3	ТС A01XJ.31137-063:2018 (01)

3.1.6.2. Для виготовлення предмета (виріб 1, виріб 2, виріб 3) застосовують тканину поліамідну Тип 1, яка за показниками якості повинна відповідати вимогам, наведеним у технічній специфікації Міністерства оборони України “Тканина поліамідна” ТС A01XJ.06908-098:2018 (01).

3.1.6.3. Для виготовлення предмета застосовують тасьму текстильну, яка за показниками якості повинна відповідати вимогам таблиці 3.

Таблиця 3 – Показники якості тасьми текстильної

№ з/п	Назва показника	Значення	Методика перевірки
1.	Сировинний склад: поліамід, %	100	ДСТУ 4057
2.	Розривне навантаження, Н, не менше	3000	ГОСТ 16218.5
3.	Стійкість пофарбування, бали, не менше:		
	до дії сухого тертя	3	ДСТУ ISO 105-X12
	до дії мокрого тертя	3	
	до прання при 40°C	3	ДСТУ ISO 105-C06

3.1.6.4. Для виготовлення предмета застосовують застібку текстильну, яка за показниками якості повинна відповідати вимогам, наведеним у технічній специфікації Міністерства оборони України “Застібка текстильна” ТС A01XJ.32412-093:2018 (01).

3.1.6.5. Для виготовлення предмета застосовують стрічку еластичну Тип 2, яка за показниками якості повинна відповідати вимогам, наведеним у технічній специфікації Міністерства оборони України “Стрічка еластична” ТС A01XJ.16782-094:2018 (01).

3.1.6.6. Шнур еластичний кольору, який гармонує з кольором основної тканини, діаметром (3 ± 1) мм.

3.1.6.7. Для виготовлення предмета застосовують сітку текстильну, яка за показниками якості повинна відповідати вимогам таблиці 4.

Таблиця 4 – Показники якості сітки текстильної

№ з/п	Назва показника	Значення	Методика перевірки
1.	Сировинний склад: поліестер, %	100	ДСТУ 4057
2.	Розривне навантаження, Н, не менше:		
	за основою	400	ДСТУ ISO 13934-1
	за утком	250	
3.	Стійкість фарбовання, бали, не менше:		
	до дії сухого тертя	4	ДСТУ ISO 105-X12
	до дії мокрого тертя	4	
	до прання при 40°C	4	ДСТУ ISO 105-C06

3.1.6.8. Для виготовлення предмета застосовують фастекс Тип 1 Вид 2, який за показниками якості повинен відповідати вимогам, наведеним у технічній специфікації Міністерства оборони України “Фурнітура пластикова” ТС А01ХJ.17223-062:2018 (01).

3.1.6.9. Для виготовлення предмета застосовують люверс з кольорового металу, внутрішнім діаметром від 6 мм до 8 мм.

3.1.6.10. Шнур страхувальний виготовлений із витого поліамідного шнура.

3.1.6.11. Напівкільце та карабін, які застосовують у виробі 3, повинні бути виготовлені з кольорового металу.

3.1.6.12. Застібки-кнопки кільцевого типу (“О”-подібні), що використовуються у предметі, мають фарбування без глянцевого блиску в кольоровій гамі основного кольору виробу 1, виробу 2, виробу 3.

3.1.6.13. За умови погодження із розробником дозволяється застосовувати інші матеріали, за якістю не нижче приведених у цій ТС Міноборони.

3.1.6.14. Предмети інших кольорів можуть виготовлятися за вимогою замовника.

3.1.6.15. Замовник може висувати додаткові вимоги до якості матеріалів.

3.1.7. Технологічні вимоги до виготовлення предмета

3.1.7.1. Частота машинної строчки під час пошиття повинна бути від 3 до 4 стібків на 10 мм. Кінці всіх внутрішніх та зовнішніх строчок з’єднувальних швів повинні бути закріплені потрійною строчкою завдовжки від 7 мм до 10 мм. У разі обриву нитки або нашиванні деталей по замкнутому контуру строчки повинні бути закріплені заходом на раніше прострочену ділянку на довжину від 30 мм до 40 мм.

3.1.7.2. У готових предметах кінці ниток обрізають.

3.1.7.3. Внутрішні відкриті зрізи деталей предмета обметуються тринитковою ланцюговою строчкою.

3.1.7.4. Вільні кінці шнура еластичного, тасьми текстильної, стрічки еластичної оплавляють для запобігання розпусканню.

3.1.8. Вимоги до маркування

3.1.8.1. Маркування предмета повинно відповідати вимогам цієї ТС Міноборони та вимогам ГОСТ 14192. Маркування здійснюється нашиванням етикетки, виконаної методом термотрансферного друку. Етикетка білого кольору розміщується на внутрішній стороні предмета.

3.1.8.2. Для маркування готового предмета повинні застосовуватися:
етикетка предмета (рис. 1, рис. 2);
пакувальний лист (для групи предметів, спакованих у споживчу тару).

3.1.8.3. Етикетка предмета (виріб 2) повинна містити таку інформацію:
емблема Збройних Сил України;
найменування предмета;
сировинний склад тканини;
ННН (номенклатурний номер НАТО);
номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.рррр);
номер партії;
дата виготовлення у форматі – мм.рррр (мм – номер місяця, рррр – рік);
назва виробника, країна виробництва;
назва постачальника, країна виробництва (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);
символи по догляду за предметом згідно з ДСТУ ISO 3758;
напис “ВЛАСНІСТЬ ЗБРОЙНИХ СИЛ УКРАЇНИ. НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”.



Рисунок 1 – Етикетка предмета (виріб 2)

3.1.8.4. Етикетка предмета (виріб 1 та виріб 3) повинна містити таку

інформацію:

- найменування предмета (КПУ Виріб Х);
- ННН (номенклатурний номер НАТО);
- назва виробника, країна виробництва;
- назва постачальника, країна виробництва (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);
- номер та дата договору про закупівлю;
- дата виготовлення у форматі – мм.rrrr (мм – номер місяця, rrrr – рік);
- напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ. НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”.



Рисунок 2 – Етикетка предмета (виріб 1 та виріб 3)

3.1.8.5. Пакувальний лист повинен бути виготовлений з картону білого кольору та містити таку інформацію:

- назва предмета;
- емблема Збройних Сил України;
- кількість предметів в упаковці;
- сировинний склад тканини;
- номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.rrrr);
- номер партії;
- дата виготовлення у форматі – мм.rrrr (мм – номер місяця, rrrr – рік);
- назва виробника, країна виробництва;
- назва постачальника, країна (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);
- напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”.

3.1.8.6. Знаки маркування повинні бути чіткими, незмивними та такими, які не змінюють колір в умовах експлуатації.

3.1.8.7. Етикетка предмета білого кольору або кольору, який гармонує з кольором основного матеріалу предмета, виготовлена зі стійкого до зносу

поліестрового або поліамідного матеріалу з поверхневою щільністю не менше ніж 50 г/м². Інформація, що міститься на етикетці предмета, повинна легко читатися протягом усього строку експлуатації предмета.

3.1.8.8. Інформація на етикетках та у пакувальному листі повинна бути надрукована державною мовою.

3.1.8.9. Місце розміщення та спосіб маркування, його зміст повинні відповідати зразку-еталону.

3.1.9. Вимоги до пакування

Пакування повинно відповідати вимогам цієї ТС Міноборони.

Кожен предмет пакують індивідуально у пакети із поліетиленової плівки. Пакети закривають в будь-який спосіб, що забезпечує збереження предмета під час транспортування та зберігання.

Група комплектів предметів по 20 штук повинна пакуватись в окремий пакет із поліетиленової плівки або текстильний мішок.

До кожного пакета або мішка вкладається пакувальний лист.

Особливі вимоги до пакування встановлюються замовником.

3.2. Вимоги безпеки

Безпека використання предмета гарантується дотриманням вимог нормативних документів з питань екологічної безпеки на сировину та матеріали, застосовані для виготовлення предмета, або на предмет у цілому.

Предмет не повинен чинити шкідливого впливу на організм людини та навколишнє природне середовище.

3.3. Правила приймання

Приймання предметів здійснюється відповідно до вимог цієї ТС Міноборони, наказу Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375 та договору про закупівлю.

3.4. Методи контролю за якістю

Контроль за якістю здійснюється відповідно до вимог, визначених у цій ТС Міноборони.

За погодженням з розробником дозволяється здійснювати перевірку відповідності предмета вимогам цієї ТС Міноборони у випробувальних лабораторіях, акредитованих на технічну компетентність та незалежність, за зіставними (аналогічними) методами контролю якості предмета, передбаченими в національних або міжнародних стандартах.

3.5. Умови транспортування та зберігання

Транспортування предметів здійснюють відповідно до правил перевезення вантажів, що діють на конкретному виді транспорту і забезпечують їх зберігання від механічних пошкоджень, атмосферних

впливів та агресивних середовищ.

Зберігання предметів здійснюється у складських сухих, чистих, добре вентильованих приміщеннях, захищених від прямого потрапляння сонячних променів та атмосферних впливів, впливу пари, вологи та хімічних речовин.

Предмети зберігаються на стелажах або дерев'яних настилах штабелями максимальною висотою 4,5 м.

3.6. Гарантії виробника (постачальника)

Виробник (постачальник) гарантує відповідність якості предмета вимогам цієї ТС Міноборони за умови дотримання правил експлуатації, транспортування та зберігання протягом п'яти років з дати початку експлуатації.

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

Схематичне зображення предмета

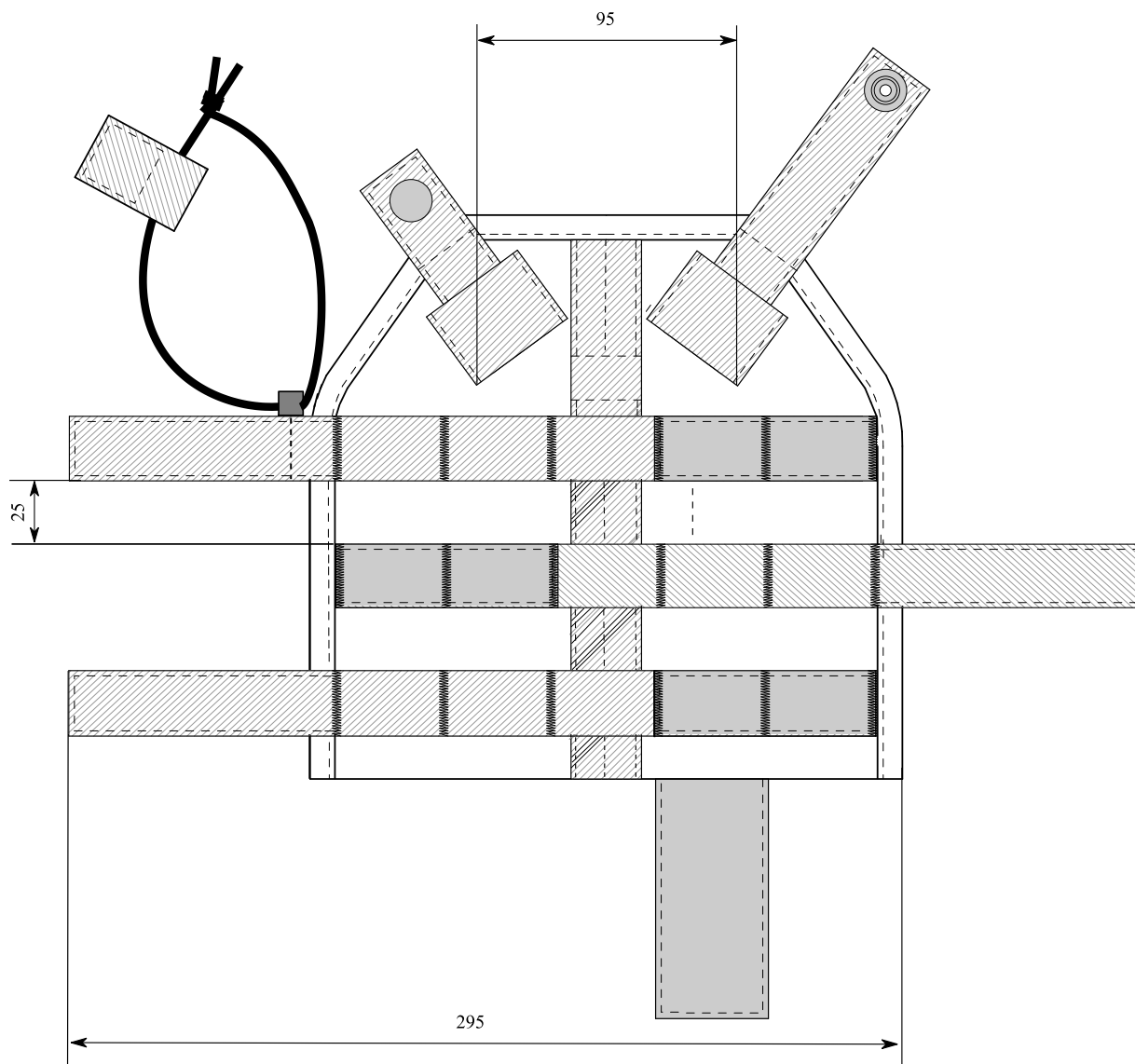


Рисунок Д1.1 – Схематичне зображення виробу 1 (вигляд спереду)
(допустима похибка за вказаними розмірами ± 2 мм)

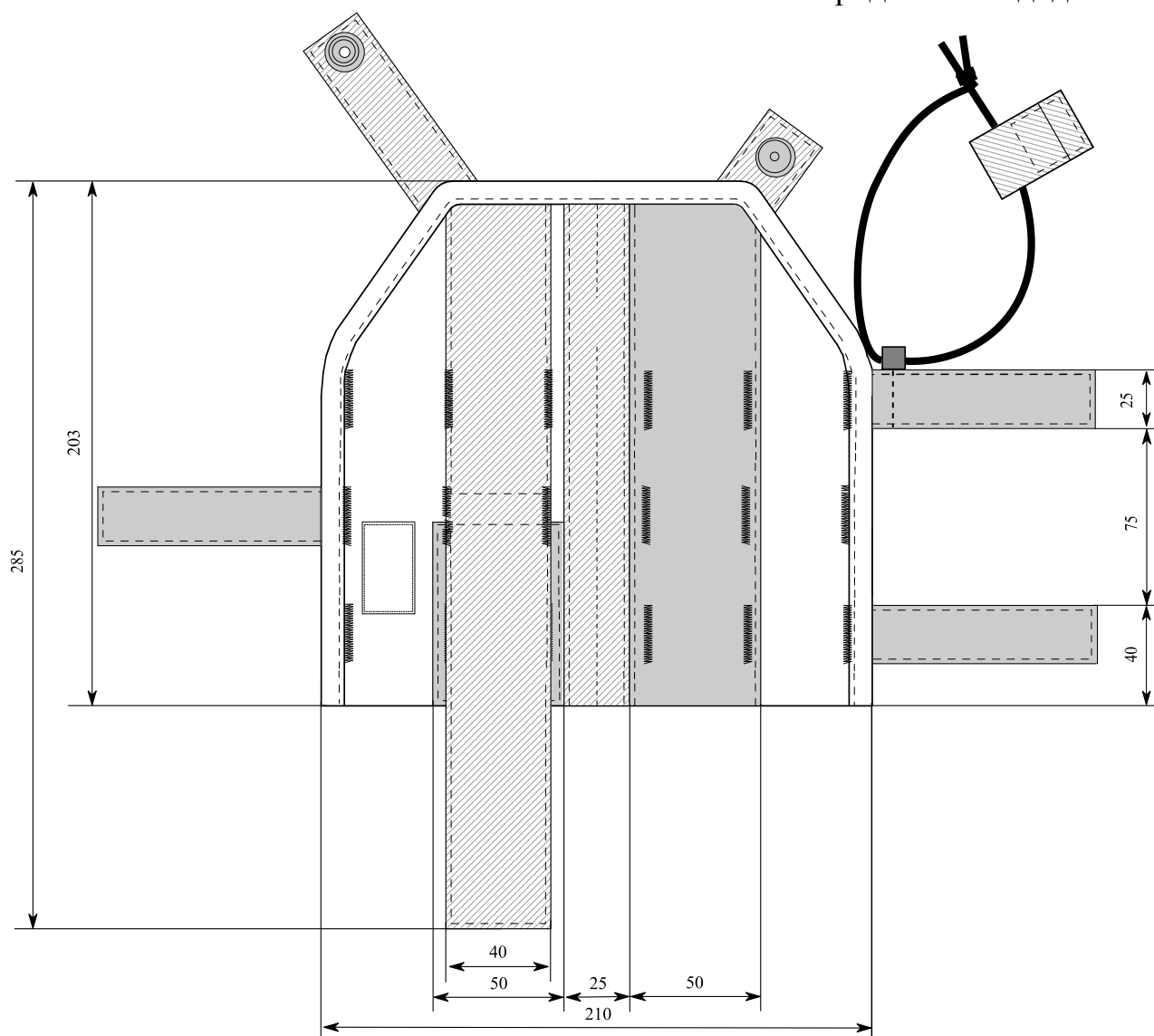


Рисунок Д1.2 – Схематичне зображення виробу 1 (вигляд зсередини)
(допустима похибка за вказаними розмірами ± 2 мм)

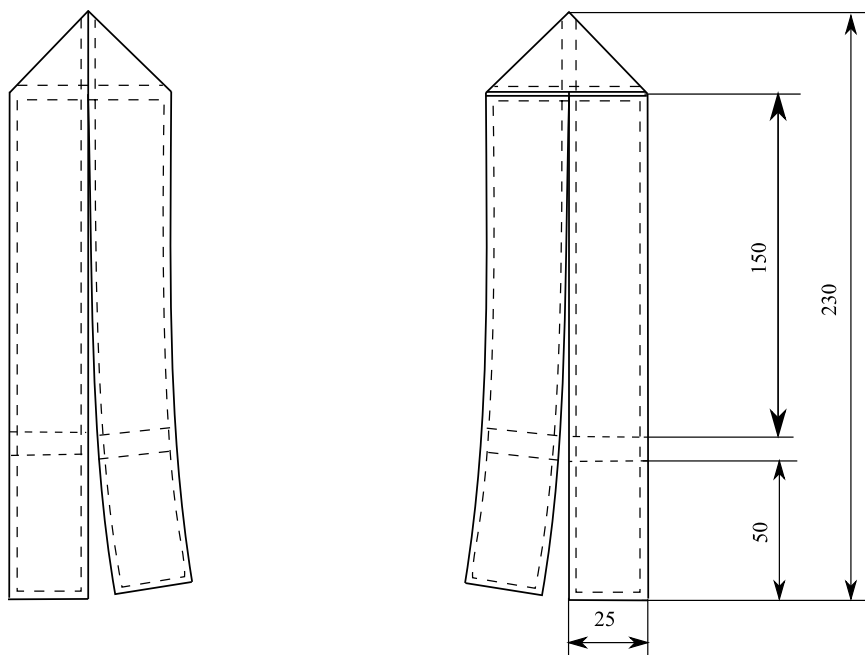


Рисунок Д1.3 – Схематичне зображення фіксатора виробу 1
(допустима похибка за вказаними розмірами ± 2 мм)

Продовження додатка 1

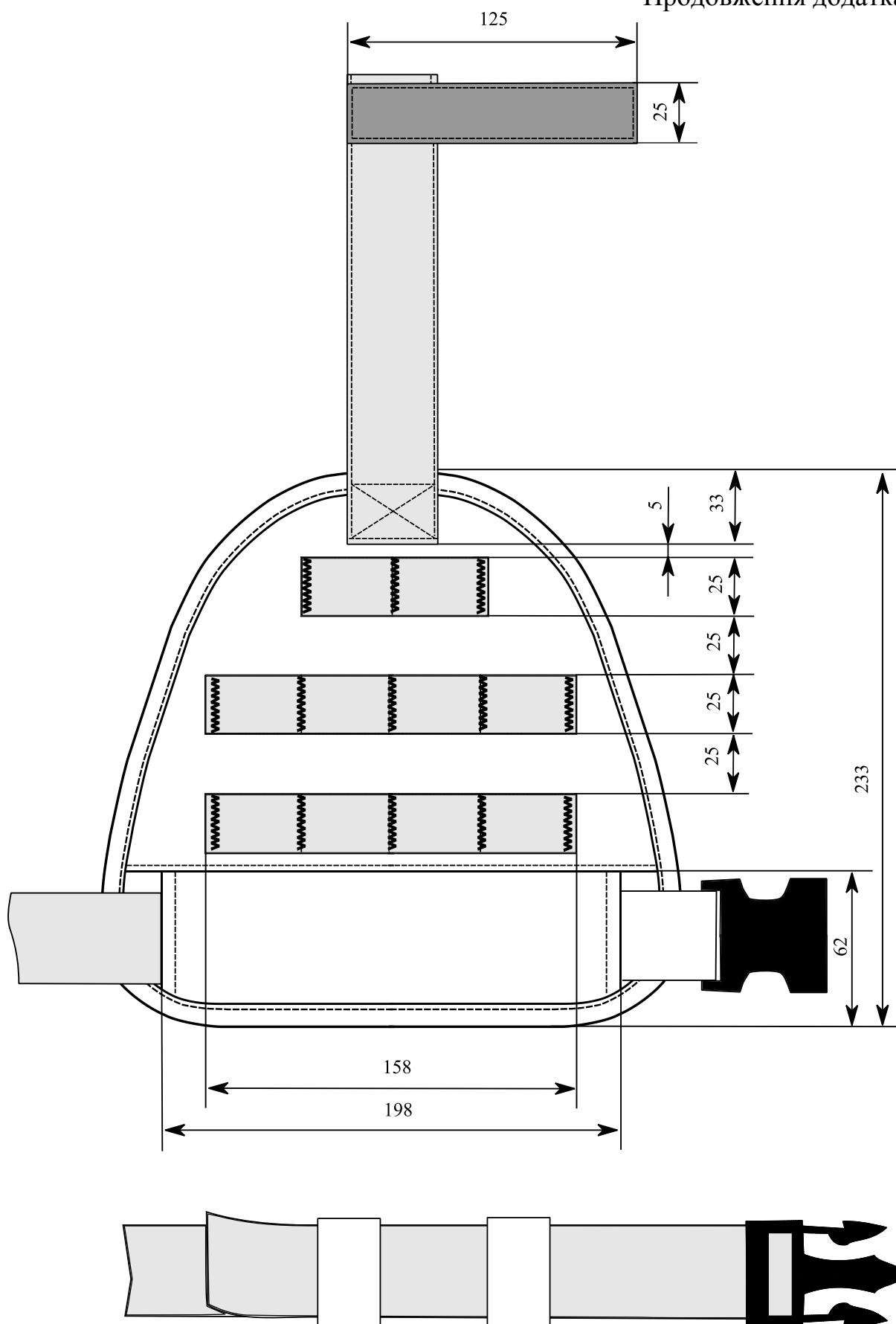


Рисунок Д1.4 – Схематичне зображення виробу 2 (зовнішня частина)
(допустима похибка за вказаними розмірами ± 2 мм)

Продовження додатка 1

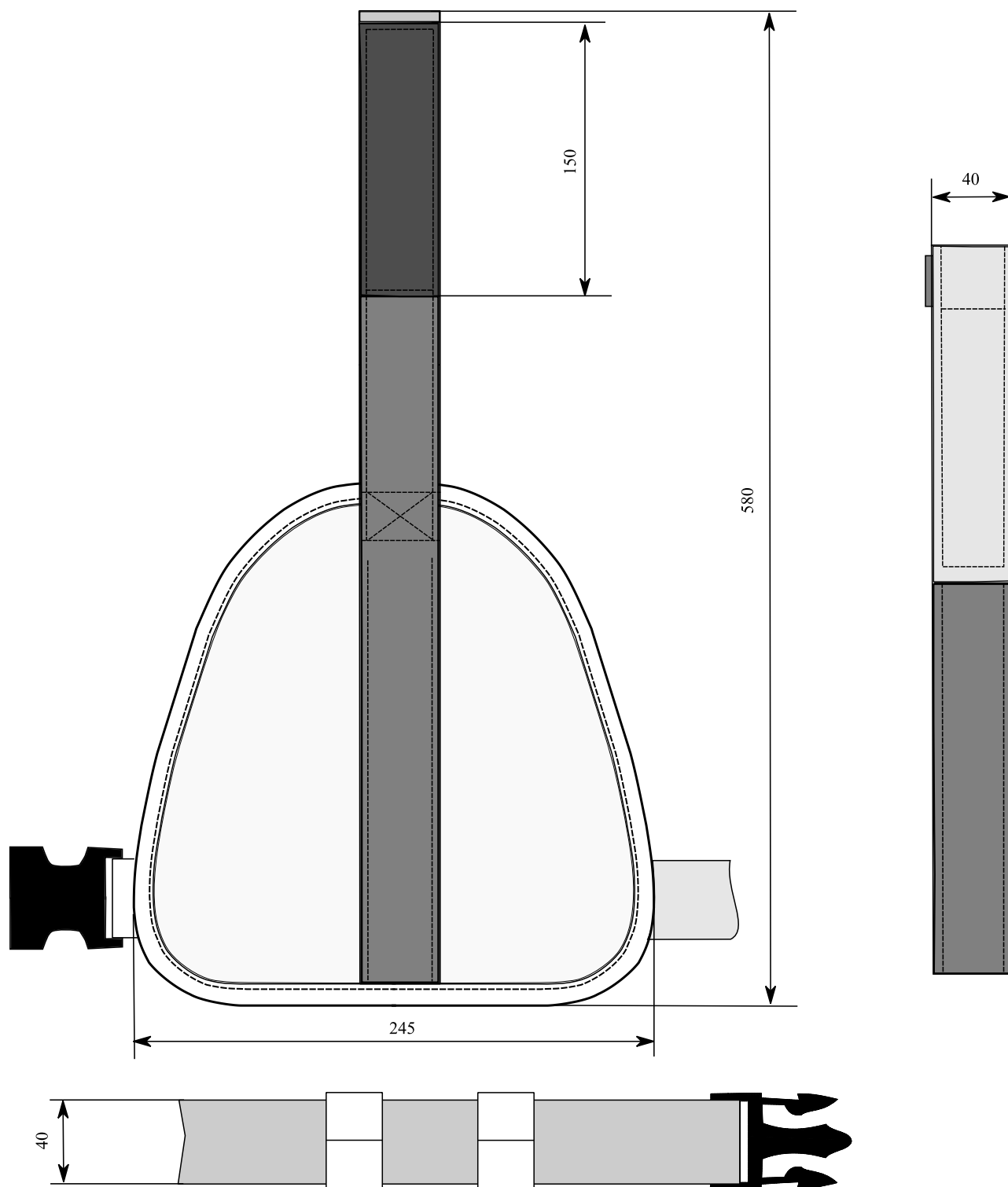


Рисунок Д1.5 – Схематичне зображення виробу 2 (внутрішня частина)
(допустима похибка за вказаними розмірами ± 2 мм)

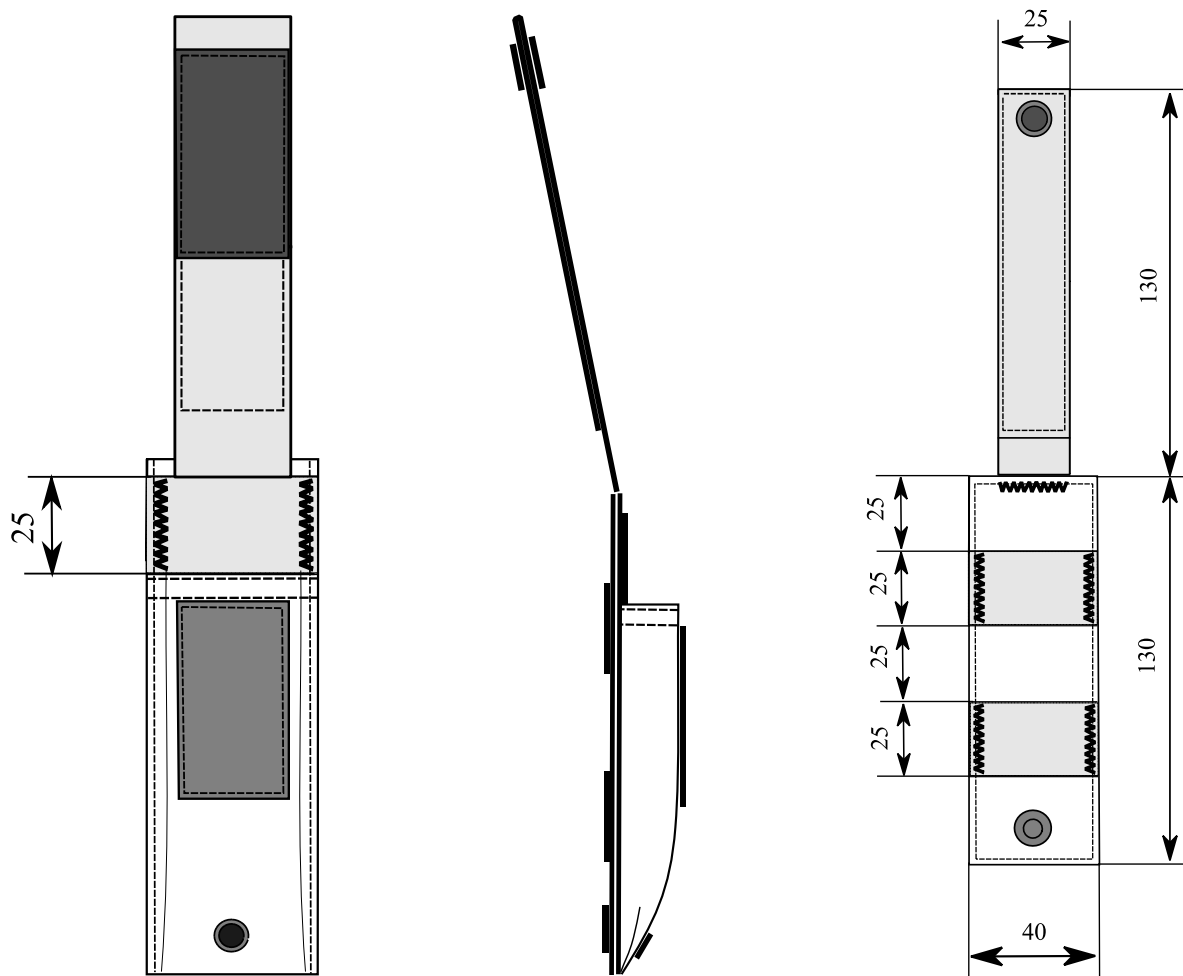


Рисунок Д1.6 – Схематичне зображення виробу 3
(допустима похибка за вказаними розмірами ± 2 мм)

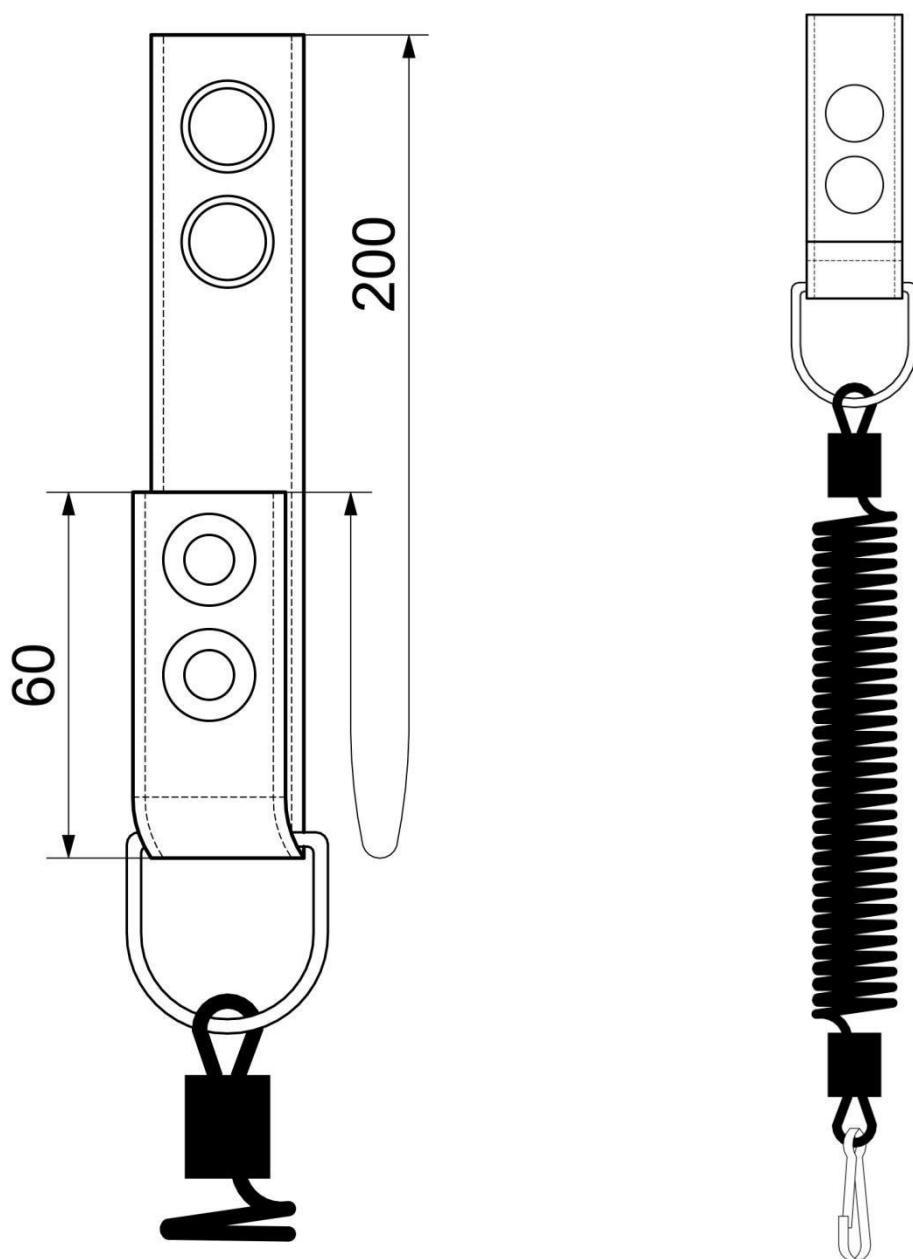


Рисунок Д1.7 – Схематичне зображення виробу 4
(допустима похибка за вказаними розмірами ± 5 мм)