

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Збройних Сил
України
генерал-майор

Юрій ГУСЛЯКОВ

“ ____ ” _____ 2021 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

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

Роман КОЗУЛІН

“ ____ ” _____ 2021 р.

ШАПОЧКА МЕДИЧНА

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ НА ПРЕДМЕТИ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

ТС А01ХJ.00891-XXX:2021 (01)

Введено вперше
Дата надання чинності _____

ПОГОДЖЕНО

Начальник Головного військово-
медичного управління – начальник
медичної служби Збройних Сил
України
генерал-майор медичної служби

Ігор ХОМЕНКО

“ ____ ” _____ 2021 р.

РОЗРОБЛЕНО

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

Віталій РЯБОВ

“ ____ ” _____ 2021 р.

ОБЛІК ЗМІН

Порядковий номер зміни	Дата зміни	В якому місці документа розміщено зміну

ПРОЕКТ

ПЕРЕДМОВА

I. Розроблено: Головним управлінням розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України.

Розробники: **Т. Кучер** (керівник розробки), **О. Хмиз** (перевірив).

II. Назва та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

“Технічна специфікація Міністерства оборони України “Шапочка медична” ТС А01ХJ.00891-XXX:2021 (01).”

III. Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Шапочка медична” ТС А01ХJ.00891-XXX:2021 (01) тип X, вид Y”, де X – модель шапочки відповідно до пункту 3.1.2 цієї технічної специфікації Міністерства оборони України, Y – колір шапочки, відповідно до пункту 3.1.3 цієї технічної специфікації Міністерства оборони України.

IV. Затверджено “ _____ ” _____ 2021 року.

Введено в дію “ _____ ” _____ 2021 року.

Термін зберігання - постійно.

V. Код предмета за:

ВПР 01.002.003-2014 (01): Шапочка медичної сестри (Cap, nurse's).

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 предмета Міністерству оборони України та Збройними Силами України.

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.....	7
3. Вимоги до предмета.....	7
3.1. Технічні та якісні характеристики.....	7
3.2. Вимоги безпеки.....	12
3.3. Правила приймання.....	12
3.4. Методи контролю за якістю.....	12
3.5. Вимоги до маркування та пакування.....	13
3.6. Умови транспортування та зберігання.....	15
3.7. Гарантії постачальника (виробника).....	15
Додаток 1 Лінійні виміри готового предмета.....	16

ВСТУП

Ця технічна специфікація Міністерства оборони України (далі – ТС Міноборони) розроблена з метою встановлення вимог до шапочки медичної (далі – предмет), призначеної для експлуатації особовим складом закладів охорони здоров'я, підпорядкованих Міністерству оборони України.

Ця ТС Міноборони поширюється як на предмет в цілому так і на його складові частини та матеріали.

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 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон
ДСТУ ISO 105-J02-2001/ ГОСТ ИСО 105-J02-2002	Текстиль. Випробування на стійкість забарвлення. Частина J02. Метод оцінювання білості за допомогою приладу
ДСТУ ISO 105-E04:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина E04. Метод визначення тривкості фарбовання до поту
ДСТУ ISO 105-C06:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина C06. Метод визначення тривкості фарбовання до прання в домашніх умовах і пральнях
ДСТУ ISO 105-X12:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина X12. Метод визначення тривкості фарбовання до тертя
ДСТУ ISO 3758:2005	Матеріали текстильні. Маркування символами щодо догляду
ДСТУ ISO 4915:2005	Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація і термінологія

Позначка документа	Назва
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація і термінологія
ДСТУ ISO 5077-2001	Матеріали текстильні. Метод визначання зміни лінійних розмірів після прання та сушіння
ДСТУ ISO 6330-2001/ ГОСТ ИСО 6330-2002	Текстиль. Методи домашнього прання та сушіння для випробовування текстильних матеріалів
ДСТУ ISO 9237:2003	Текстиль. Тканини. Визначання повітропроникності
ДСТУ ISO 12947-2:2005	Матеріали текстильні. Визначення опору стиранню методом Мартіндала. Частина 2. Визначення зруйнованості зразка
ДСТУ ISO 13937-2:2006	Матеріали текстильні. Стійкість до роздирання. Частина 2. Визначення сили роздирання штаниноподібних зразків методом одиночного роздирання
ДСТУ ISO 14184-1:2007	Матеріали текстильні. Визначення формальдегіду (метод водної витяжки). Частина 1. Вільний і гідролізований формальдегід
ДСТУ EN 1049-2:2004	Текстиль. Матеріали ткани. Структура. Аналіз методів. Частина 2. Визначення кількості ниток на одиницю довжини
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб
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
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов

Позначка документа	Назва
TC A01XJ.31137-063:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Нитки швейні”
TC A01XJ.03506-095:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Гудзики з отворами пластикові”

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 ТС Міноборони умовні позначення та скорочення наведені у тексті.

3. ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТА

3.1. Технічні та якісні характеристики

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

3.1.2. Конструкція та зовнішній вигляд предмета

Предмет виготовляється двох типів.

Предмет тип 1 циліндричної форми, складається з стінки та денця. Стінка предмета складається з двох деталей. В шви зшивання деталей стінки вшиваються тасьми для зав'язування головного убору та регулювання його по розміру голови.

Деталі предмета з'єднуються зшивним швом шириною (10 ± 2) мм з послідовним або одночасним обметуванням зрізів. По швах прокладаються оздоблювальні строчки шириною від 0,1 до 0,2 см.

Низ обробляється швом упідгин із закритим зрізом шириною $(2,0 \pm 0,2)$ см.

Лінійні виміри готового предмета тип 1 наведені у додатку 1 цієї ТС Міноборони.

Предмет тип 2 призначений для жінок, складається із подовженого денця, начільника та кишені для укладання волосся.

Верхній зріз начільника обробляється швом упідгин із закритим зрізом шириною $(2,0 \pm 0,2)$ см.

Верхній зріз кишені обробляється швом упідгин з обметаним зрізом з вкладанням стрічки еластичної шириною $(0,4 \pm 0,1)$ см, ширина підгину $(1,0 \pm 0,2)$ см, оздоблювальна строчка прокладається на відстані $(0,6 \pm 0,1)$ см від верхнього краю кишені.

Денце з'єднується у верхній частині з начільником, у нижній – з кишенею. В шві з'єднання денця з начільником, на відстані $(1,0 \pm 0,3)$ см від країв начільника розміщуються зав'язки з тасьми текстильної довжиною $(35,0 \pm 1,0)$ см. На відстані $(7,0 \pm 0,5)$ см від шва пришивання начільника з обох сторін пришиваються гудзики для тримання маски медичної. Довжина начільника по зовнішньому краю в готовому вигляді у половинному розмірі $(25,0 \pm 0,5)$ см, ширина начільника по центру $(11,0 \pm 0,3)$ см.

У готовому вигляді предмет тип 2 має такі лінійні розміри: довжина денця $(35,0 \pm 0,5)$ см, ширина у верхній частині $(21,0 \pm 0,5)$ см, ширина у нижній частині $(18,5 \pm 0,5)$ см, довжина верхнього краю кишені в стягнутому вигляді $(11,0 \pm 0,5)$ см, висота кишені $(14,0 \pm 0,5)$ см.

Схематичне зображення предметів наведено на рисунках 1 та 2.

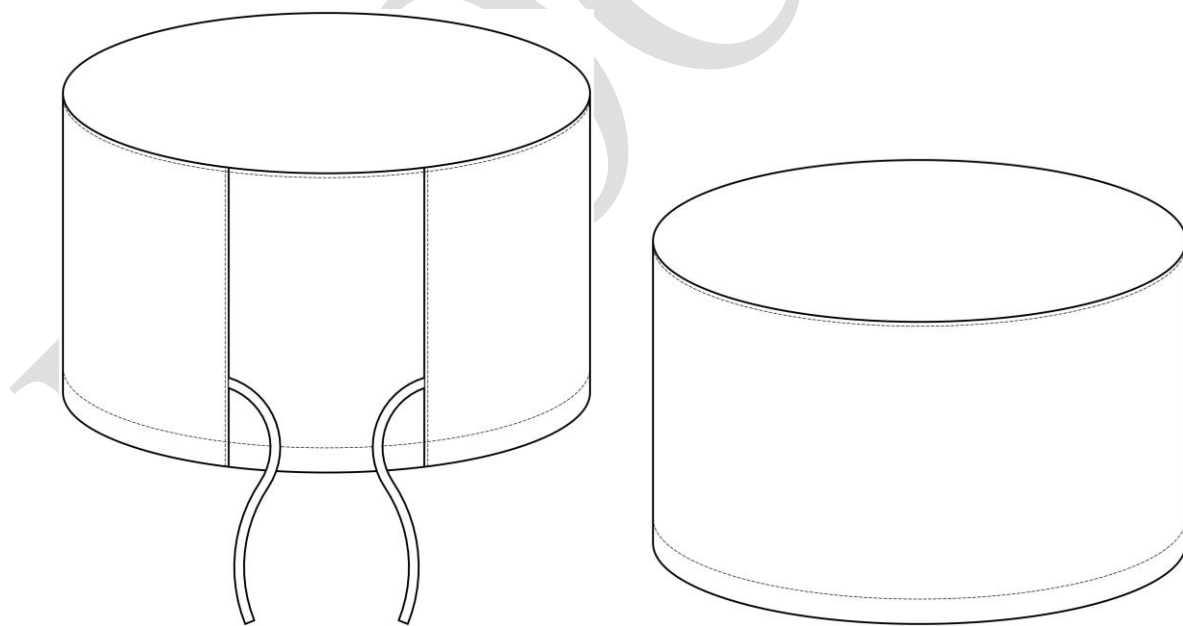


Рисунок 1 – Схематичне зображення предмета тип 1

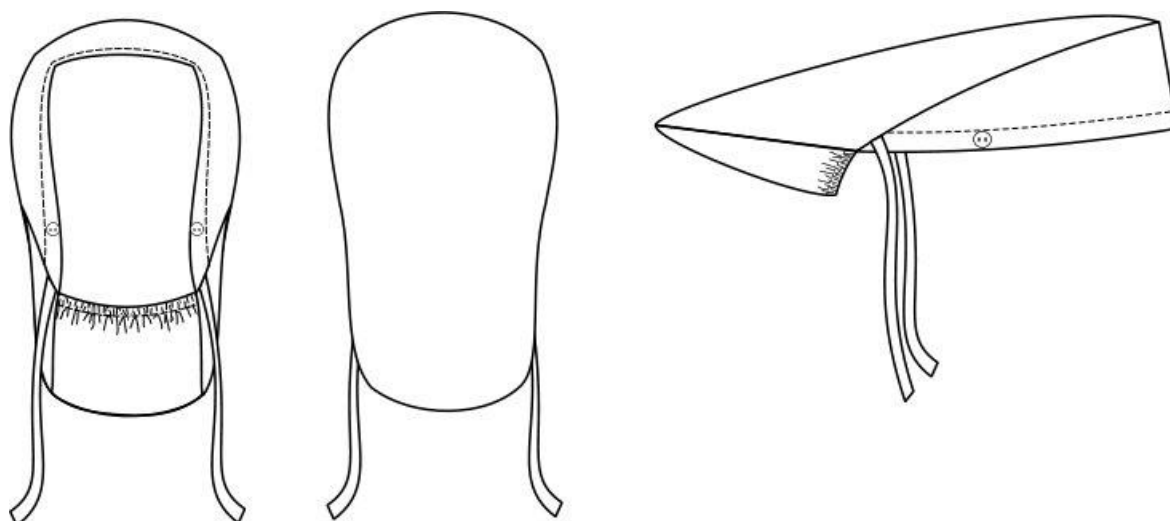


Рисунок 1 – Схематичне зображення предмета тип 2

3.1.3. Види предмета

Предмет виготовляється у п'яти видах, що відрізняються один від одного кольором основного матеріалу та наведені у таблиці 3.

Таблиця 1 – Види предмета

Вид предмета	Умовна назва кольору
Вид 1	Блакитний
Вид 2	Оливковий
Вид 3	Світло-коричневий
Вид 4	Рожевий
Вид 5	Білий
Примітка 1. Предмети інших кольорів можуть виготовлятися за вимогою замовника.	

3.1.4. Розміри предмета

Предмет тип 1 за розмірами повинен відповідати таблиці 2.
Предмет тип 2 виготовляється в одному розмірі.

Таблиця 2 – Розміри предмета тип 1

Розміри	Інтервал обхвату голови людини, см
54-55	Від 53 до 55
56-57	Від 55 до 57
58-59	Від 57 до 59
60-61	Від 59 до 61

3.1.5. Основні вимоги до виготовлення предмета

Класифікація та види стібків, строчок і швів, що застосовується для виготовлення предмета здійснюється відповідно до ДСТУ ISO 4915 і ДСТУ ISO 4916.

Для швів з'єднання та оздоблювальних строчок використовують однолінійну човникову строчку з частотою 3,5 – 4,0 стібка на 1,0 см (код стібка 301). З'єднувальні шви можуть виконуватися з одночасним обметуванням на спеціальному обладнанні ланцюгового стібка. Ширина з'єднувальних швів ($1,0 \pm 0,2$) см.

Усі відкриті зрізи обметуються (окрім внутрішніх зрізів накладних кишень).

Предмети виготовляються без поділу на гатунки, при цьому повинні відповідати вимогам, що пред'являються до предметів першого гатунку.

Всі кінці швів, а також розриви швів, фіксуються зворотнім стібком.

За умови узгодження з розробником допускається змінювати методи обробки без зміни зовнішнього вигляду та параметрів предметів.

3.1.6. Вимоги до матеріалів і фурнітури

Предмет виготовляється з матеріалів і фурнітури, перелік яких наведено у таблиці 3. Якість матеріалів та фурнітури повинна відповідати вимогам, наведеним у підпунктах 3.1.6.1 – 3.1.6.5 цієї ТС Міноборони.

Таблиця 3 – Перелік та призначення матеріалів і фурнітури, з яких виготовляється предмет

№ з/п	Назва матеріалу та фурнітури	Призначення матеріалу, фурнітури
1.	Тканина змішана бавовняна	Основний матеріал для виготовлення предмета
2.	Гудзики пластикові	Для предмета тип 2
3.	Текстильна стрічка	Для зав'язок предмета тип 2
4.	Стрічка еластична	Для стягування верхнього краю кишені предмета тип 2
5.	Нитки швейні	Зшивання деталей предмета, обметування зрізів, прокладання оздоблювальних строчок

3.1.6.1. Тканина змішана бавовняна

Основний матеріал, що застосовується для виготовлення предмета, з тканини змішаної бавовняної за показниками якості повинен відповідати вимогам, зазначеним у таблиці 4.

Таблиця 4 – Тканина змішана бавовняна

№ з/п	Найменування показника, одиниця виміру	Норма	Метод перевірки згідно
1.	Вміст складників сировинного складу, %: бавовна, поліестер	60 ± 5 40 ± 5	ДСТУ 4057
2.	Поверхнева щільність, г/м ²	110 ± 5	ДСТУ EN 12127
3.	Кількість ниток на одиницю довжини, нит./ 10 см, не менше: за основою за утком	500 265	ДСТУ EN 1049-2
4.	Розривне зусилля, Н, не менше: за основою за утком	700 300	ДСТУ EN ISO 13934-1
5.	Зміна лінійних розмірів після мокрої обробки, %: за основою за утком	- 2,5 ± 2,5	ДСТУ ISO 5077 ДСТУ ISO 6330
6.	Роздираюче навантаження, Н, не менше: за основою за утком	12 10	ДСТУ ISO 13937-2
7.	Повітропроникність, дм ³ /(м ² с) (перепад тиску 50 Па, 10 см ²), не менше	100	ДСТУ ISO 9237
8.	Вміст вільного і здатного частково виділятися формальдегіду, мкг/г, не більше	75	ДСТУ ISO 14184-1
9.	Стійкість до стирання, цикли, не менше	20000	ДСТУ ISO 12947-2
Ступінь тривкості пофарбування до фізико-хімічних впливів:			
10.	прання (при 40°C) (зміна початкового пофарбування/ забарвлення білого бавовняного матеріалу), балів, не менше	4/4	ДСТУ ISO 105-C06
11.	сухого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), балів, не менше	4	ДСТУ ISO 105-X12
12.	мокрого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), балів, не менше	3	ДСТУ ISO 105-X12
13.	поту, (зміна початкового пофарбування/ забарвлення білого бавовняного матеріалу), балів, не менше	4	ДСТУ ISO 105-E04
14.	Ступінь білості (для предмета вид 5), %, не менше	82	ДСТУ ISO 105- J02/ ГОСТ ИСО 105-J02
Примітка. Ступінь тривкості пофарбування для предмета вид 5 не перевіряється			

3.1.6.2. Гудзики пластикові

Гудзики пластикові з отворами діаметром $(1,4 \pm 0,1)$ см або $(1,7 \pm 0,1)$ см кольору основного матеріалу або білого кольору за показниками якості повинні відповідати вимогам таблиці 4 технічної специфікації Міністерства оборони України “Гудзики з отворами пластикові” TC A01XJ.03506-095:2018 (01).

3.1.6.3. Текстильна стрічка

Текстильна стрічка для зав'язок предмета тип 2 повинна бути шириною $(2,0 \pm 0,2)$ см кольору основного матеріалу або білого кольору. Вільні кінці стрічки для запобігання осипанню оплавляються.

3.1.6.4. Стрічка еластична

Стрічка еластична для стягування верхнього краю кишені предмета тип 2 повинна бути шириною $(0,4 \pm 0,1)$ см білого кольору.

3.1.6.5. Нитки швейні

При виготовленні предмета застосовуються нитки швейні, які за показниками якості повинні відповідати вимогам технічної специфікації Міністерства оборони України “Нитки швейні” TC A01XJ.31137-063:2018 (01) для Тип 1 (Вид 1 або Вид 2) або Тип 3 (Вид 1 або Вид 2), за кольором - матеріалу, який обробляється.

3.1.6.6. Після узгодження із розробником під час виготовлення предмета допускається застосування інших матеріалів та фурнітури, за якістю не нижче вказаних у підпунктах 3.1.6.1 – 3.1.6.5 цієї TC Міноборони.

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 TC Міноборони, наказу Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375 та договору про закупівлю.

3.4. Методи контролю за якістю

Контроль лінійних вимірів готових предметів проводиться згідно з вимогами додатка 1 (для предмета тип 1) та підпункта 3.1.2 для предмета тип 2.

Випробування показників якості матеріалів та фурнітури, що використовуються під час виготовлення предмета, здійснюється відповідно до вимог, наведених у пункті 3.1.6 цієї TC 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 маркування та пакування

3.5.1. Маркування

3.5.1.1. 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. Маркування повинно бути чітким та розбірливим.

3.5.1.2. Етикетка повинна бути виготовлена зі стійкого до зносу поліестерового або поліамідного матеріалу білого кольору, написи на ній – чорного кольору.

Розмір етикетки складеної навпіл в готовому вигляді становить (3,5 см x 4,0 см) ± 0,3 см.

Інформація на етикетці наноситься стійкою фарбою чорного кольору, що не осипається та повинна легко читатися протягом усього строку експлуатації.

Етикетка складена вдвоє розміщується у шві зшивання деталей стінки на відстані (3,0 ± 1,0) см від шва зшивання денця зі стінкою (для предмета тип 1) або в шов з'єднання денця з кишенею (для предмета тип 2).

Етикетка повинна містити таку інформацію:

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

емблема Збройних Сил України;

ННН (номенклатурний номер НАТО);

розмір предмета (тільки для тип 1);

сировинний склад;

дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);

номер партії;

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

назва підприємства-виробника, країна виробництва;

назва постачальника, країна виробництва (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);

напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;

маркування символами щодо догляду (згідно з ДСТУ ISO 3758).

3.5.1.3. Товарний ярлик розміром (90 ± 5) мм \times (50 ± 5) мм виготовлений з картону білого кольору кріпиться за допомогою пістолета для кріплення ярликів на ярликотримачі по низу предмета в шов зшивання деталей стінки (для предмета тип 1), до текстильної стрічки (для предмета тип 2).

Товарний ярлик повинен містити таку інформацію:
 назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);
 емблема Збройних Сил України;
 ННН (номенклатурний номер НАТО);
 розмір предмета (тільки для тип 1);
 сировинний склад;
 дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);
 номер партії;
 номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.рррр);
 назва підприємства-виробника, його юридична адреса;
 назва постачальника, його юридична адреса (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);
 напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”.

3.5.1.4. Пакувальний лист повинен містити таку інформацію:
 назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);
 емблема Збройних Сил України;
 кількість предметів в упаковці;
 сировинний склад;
 дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);
 номер партії;
 номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.рррр);
 назва підприємства-виробника, його юридична адреса;
 назва постачальника, його юридична адреса (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником).

3.5.1.5. Транспортне маркування здійснюється із нанесенням маніпуляційних знаків згідно з ГОСТ 14192.

Примітка. За згодою постачальника та замовника маркування може доповнюватися 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.

Кожен предмет повинен пакуватися в індивідуальний пакет із поліетиленової плівки. Пакет закривається в будь-який спосіб, що забезпечує збереження предмета під час транспортування та зберігання.

Група предметів пакується в окремий поліпропіленовий або текстильний мішок, на кожен з яких кріпиться 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 вентиляваних 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 постачальника (виробника)

Постачальник (виробник) забезпечує відповідність якості предметів 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 постачальника (виробника) та замовника можлива зміна правил обчислювання гарантійних строків у договорі про закупівлю.

Додаток 1
до підpunkту 3.1.2,
3.1.4

Лінійні виміри готового предмета тип 1

Найменування виміру	Окружність голови, см				Допустиме відхилення, см
	54-55	56-57	58-59	60-61	
1 Ширина виробу по низу	28,0	29,0	30,0	31,0	±1,0
2 Висота бокової стінки	13,2	13,2	13,2	13,2	±0,7
3 Ширина денця	17,7	18,4	19,0	19,7	±0,7